Lg 170

24
No 219.
BHS V 33-1,2

Bayerische Berg-, Hütten- und Salzwerke * Aktiengesellschaft *
Bibliothek:
Gruppe: V
B. Nr. 33

Bayerische
Staatsbibliothek
München

Der

Vaterländische Gewerbsfreund.

Ein Leitfaden

zur Kenntniß der industriellen Geschäftigkeit im Preußischen Staate

von

Heinrich Weber,
Königl. Preußischem Fabriken-Commissions-Rath.

Erster Theil.

Berlin und Leipzig,
in G. C. Nauck's Buchhandlung.

1820.

Wegweiser

durch

die wichtigsten technischen

Werkstätten der Residenz Berlin.

Die neue Giesshütte der Kön: Eisengiesserei.

Zweites Heft:

die Maschinenbau-Anstalten und andere Fabrikationen enthaltend.

Berlin und Leipzig,

in G. C. Nauck's Buchhandlung.

1820.

Einleitung.

Eine Maschine nicht zulassen wollen, heißt bis auf einen gewissen Grad immer: ein neues Produkt zurückweisen.

(Hufelands Staatswirthschaftskunst.)

Nachdem wir an der Hand des Wegweisers im ersten Hefte die zahlreichen Werkstätten zum Betrieb der Gewerbe zur Darstellung von Geweben durchwandert, und uns an der in denselben herrschenden regen Thätigkeit und Industrie innigst erfreut haben, wenden wir uns nun zuvörderst zu den nützlichen und wichtigen Gewerben, welche den Fabriken und Manufakturen die zur Erleichterung, Beschleunigung und

Vervollkommnung der auszuführenden Arbeiten dienenden künstlichen Hülfsmittel, an Maschinen, Geräthschaften, Werkzeugen und Instrumenten, darbieten. Auch in diesem Fache der gewerblichen Betriebsamkeit sind in neuerer Zeit ganz außerordentliche Fortschritte gemacht worden. Berlin vereinigt jetzt in sich eine Masse von Talenten und Kräften zur Darstellung mechanischer Werke zum Gewerbsgebrauch, wie nie zuvor; und wenn sich in diesem Gebiet des Kunstfleißes noch einige unausgefüllte Lücken finden sollten, so liegt die Ursach davon in den besondern örtlichen Verhältnissen; denn was diese irgend zulassen, wird der aufstrebende Fleiß und die Geschicklichkeit der vorhandenen Künstler gewiß jetzt, oder doch bald, genügend erfüllen.

Was auch gegen den Gebrauch der Maschinen vorgebracht werden mag, und wenn auch alle die nachtheiligen Folgen zugestanden werden müßten, die sie angeblich für die Nahrung der geringeren, arbeitenden Klassen haben, indem sie einen großen Theil Handarbeit unnöthig machen, und sonach dem gemeinen Manne die Gelegenheit zum Erwerb beschränken sollen; so ist es doch *jetzt* nicht an der Zeit, hierauf Rücksicht zu nehmen, denn die Nothwendigkeit gebietet unerläßlich die Anwendung der Maschinen beim Betriebe der Gewerbe. Man muß sich derselben bedienen, oder gänzlich auf die Ausführung von Arbeiten zur Veredlung der rohen Naturstoffe Verzicht leisten, und selbst zur Erzeugung dieser sieht man sich gezwungen, sie in Anwendung zu setzen, weil sonst ein verderbli-

ches Zurückstehen gegen diejenigen Länder, wo diese Statt findet, erfolgt, das nicht zu ertragen ist.*)

Glücklicherweise ist der Einfluß des Maschinenwesens, wenn es nicht übertrieben wird, wobei sich alle Dinge in der

---

*) Der im Fache der Gewerbsamkeit höchst erfahrne, berühmte Chaptal, sagt in seinem Werke de l'industrie françoise, Tome II. pag. 228: „Il est un principe incontestable en fait d'in„dustrie; ne pas adopter les perfectionne„mens qui sont introduits dans une fabrique „voisine, c'est assurer la ruine de la sienne; „rejeter les moyens d'économie et d'amélio„ration qu'emploient les fabricans d'un autre „pays, c'est perdre l'industrie nationale. Il „ne sagit plus de savoir si l'emploi des ma„chines condamne les bras au repos; il suf„fit d'être convaincu qu'elles sont devenues „nécessaires pour maintenir la concurrence „et préserver notre industrie d'une ruine „certaine."

Diese Bemerkung eines Mannes, der für die Vervollkommnung der Gewerbe seines Va-

Welt schädlich zeigen, nicht so nachtheilig für den gemeinen Handarbeiter, als wohl von einigen Seiten her behauptet werden will. Was und wie die Maschinen auf den Zustand und den Fortgang der bürgerlichen Gesellschaften wirken, ist schon erschöpfend untersucht und in vielen Schriften und Abhandlungen gründlich auseinandergesetzt worden. Etwas Neues hierü-

terlandes so außerordentlich viel geleistet hat, und wohl als eine gültige Autorität anzusehen ist, stimmt mit unsern obigen Ansichten vollkommen überein. Daß in Frankreich richtige Grundsätze beim Betriebe aller Gewerbe in Anwendung kommen, und daß diese wirksam und wohlthätig sind, beweisen die gewaltigen Fortschritte, welche dieses Land in jedem Fache der producirenden und veredelnden Thätigkeit macht, und die erfreulichen Erfolge des dortigen Gewerb- und Kunstfleißes, von welchem das besagte Werk eine erschöpfende, Erstaunen erregende, Darstellung enthält.

der zu sagen möchte sehr schwer sein, und das schon Gesagte hier zu wiederholen überflüssig und unpassend gefunden werden. Hingegen steht es einem bescheidenen treuen Wegweiser wohl zu, auf Erscheinungen und Thatsachen aufmerksam zu machen, die sich ihm vor Augen stellen, indem er das übernommene Geschäft eines redlichen Führers ausübt. Eine Thatsache aber, wodurch die Nothwendigkeit der Anwendung von neuen Maschinen unwidersprechlich erwiesen worden, wodurch die Nützlichkeit des Abgehens von dem Gebrauch alter, wenig leistender Werkzeuge, und die Einführung besserer Methoden der Fabrikation sich auf das bestimmteste bewährt hat, stellt sich uns in den Bemerkungen entgegen, die der Wegweiser, im ersten Hefte, unter dem Artikel Wollmanu-

fakturen, über den gegenwärtigen Betrieb der Tuchfabrikation in Berlin und in der ganzen Preußischen Monarchie enthält. Es liegt klar am Tage, daß das wichtigste Gewerbe der Tuchfabrikation für Preußen gänzlich in Verfall gekommen und für die Nationalthätigkeit verloren gegangen sein würde, wenn man nicht eifrigst darauf bedacht gewesen wäre, sich die vortrefflichen, wirksamen, neuen Werkzeuge anzueignen, die in der letztern Zeit zur zweckmäßigeren Verarbeitung der Wolle und bessern Bereitung der daraus gefertigten Gewebe erfunden, und in den berühmtesten Manufakturen des Auslandes in Anwendung gesetzt worden sind. Die hierdurch hervorgebrachten schönen, preiswürdigeren Fabrikate hätten die schlechteren, theureren, preußischen Tücher gewiß in der Folge von jedem

Markt verdrängt, und das Tuchgewerbe im Lande wäre, wenn nicht ganz vernichtet, doch sehr herabgebracht worden. Durch die Einführung und Verbreitung der vollkommenen Maschinerien, die wir Gelegenheit gehabt, in der schönen Anstalt ihrer Erfinder, der Herren Charles James und John Cockerill, kennen zu lernen, ist dieses Gewerbe aber von Grund aus verbessert, und in einen Zustand versetzt worden, in welchem seine Erhaltung und sein Flor für immer gesichert ist. Ohne die neuen Maschinen hätten die Spinner, Weber, Tuchbereiter u. s. w. mit der Zeit gar keine, oder doch gewiß weniger Arbeit bei der Tuchfabrikation gefunden, als jetzt der Fall ist. Und daß durch die Maschinen, die Gelegenheit zur Beschäftigung der arbeitenden Klasse im Volke nicht ganz benommen ist.

sondern in einem bedeutenden Umfange erhalten wird, davon hat dem patriotischen Besucher der Fabriken und Manufakturen in Berlin, die gefundene Menge der beschäftigten Personen die vollkommenste Überzeugung geben können. Die in diesen Anstalten zu machenden Beobachtungen dürfen demnach wohl Anlaß geben, daß die Richtigkeit der Meinung der Widersacher des Maschinenwesens, und derjenigen, die im Allgemeinen dagegen eifern, in Zweifel gezogen werden kann. Gehörig geregelt und zweckmäßig betrieben, hat es ausgemacht einen hohen Grad von Nützlichkeit für die menschliche Gesellschaft.

Diese Nützlichkeit ist auch in Preußen längst anerkannt, und es haben geschickte Männer im Fache des Maschinenbaues immer gute Aufnahme und Unterstützung

gefunden. Berlin hat schon früherhin recht verdiente Künstler hierin besessen, und die Namen Hoppe, Fritz, Quosig, Renard, Wachtler verdienen rühmliche Erwähnung. Sie haben zu ihrer Zeit verhältnißmäßig viel geleistet und gewirkt.

Daß die Nützlichkeit ähnlicher Leistungen gegenwärtig von der erleuchteten preußischen Regierung ebenmäßig erkannt, und sie mehr als je befördert werde, beweiset die Vermehrung der Werkstätten für den Maschinenbau, die wir jetzt durchwandern wollen, und in welchen wir eben die Befriedigung finden werden, die uns die rege Thätigkeit und der Kunstfleiß in den bereits besuchten Anstalten gegeben haben.

Inhalt.

II. Gewerbe zur Hervorbringung von Maschinen und Werkzeugen zum Betrieb der Fabriken und Manufakturen.

	Seite
1. Die königliche Eisengießerei . . .	3
2. Die Maschinenbau-Anstalt der Gebrüder Charles und James Cockerill.	19
3. Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Biram.	30
4. Die Maschinenbau-Werkstatt des Herrn Foster.	34
5. Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Tappert.	42
6. Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Hummel.	44

Seite
7. Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Freund. 65
8. Die Maschinenbau-Anstalt für die königliche Münze. 81
9. Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Kudicke. 93
10. Die Werkstätt des Schlossermeisters Mundtiegel. 96
11. Die Werkstatt des Maschinenbauers Mathias. 97
12. Die Werkstatt des Maschinenbauers Knak. 100
13. Der Mühlenbauer Herr Heiniger. . 101
14. Die Anstalt des Herrn Fabriken-Commissions-Raths Frank. 101

III. Gewerbe zur Darstellung von Waaren und Kunstsachen aus Massen von Erden, Steinen und ähnlichen Stoffen.

Seite
1. Ofenfabriken, und Fabriken von Waaren aus gebranntem Thon. . . . 109

Seite
2. Steingut-Fabrik. 154
3. Porcellan-Fabrik. 178
4. Pfeifen- und Gypsfiguren Fabriken. 203
5. Holzmassen-Bronce-Fabriken. . . . 204

IV. Gewerbe zur Darstellung von lackirten Waaren.

Seite
1. Fabrikation von lackirten Waaren in Blech und dergleichen. 216
2. Das Lackiren auf Holz. 258
3. Die Anstalten zum Lackiren des Leders. 260
4. Die Fabrikation von lackirten Puppenlarven aus Papiermaché. . . 266
5. Die Masken-Fabriken nach italienischer Art. 271

V. Gewerbe zur Bearbeitung von Metallen.

Seite
1. Manufakturen und Fabriken von ächten und unächten Gold- und Silber-Gespinnsten, Tressen und Borten. 279

Nachträge.

Seite

1. Veränderte Preise der Cockerillschen Dampfmaschinen. 307
2. Desgleichen der Gespinnste. 312
3. Neue Maschinen des Herrn J. Foster. 313
4. Preise der Königlichen Porcellan-Fabrik. 315
5. Preise der Masken des Herrn Baptista Dotti. 319

Druckfehler

im ersten Heft.

Seite	Zeile			
8	5	von oben statt	Andordnung,	lies Anordnung.
47	2	— — —	Anflockern	— Auflockern.
49	2	— — —	Winde,	— Wende.
108	3	— unten —	2700,	— 27000.
112	10	— oben —	10 Thl. 11 gr.	— 10 bis 11 gr.
123	9	— unten —	an der Friedrichsgracht, Nr. 45.	lies in d. Fischerstraße Nr. 44.
224	11	— — —	gespühlt,	— gespuhlt.
234	12	— oben —	vornehmlichsten,	lies vornehmsten.
262	14	— — —	augenblichliche,	lies die augenblicklichen.
271	7	— — —	Pumpe=,	lies Pumpen=.
296	6	— — —	vom,	— von.
301	2	— unten —	Jaussen,	— Janssen.

Druckfehler

im zweiten Heft.

Seite	Zeile				
57	8	von unten	statt	dte,	lies die.
76	3	— oben	—	unmittelbar,	— mittelbar.
77	8	— unten	—	Wofle,	— Wolfe.
111	2	— oben	—	daß,	— das.
117	11	—	—	Fayeance,	— Fayence.
123	1	— unten	—	Lehmfarbe,	— Leimfarbe.
135	6	—	—	traten,	— treten.
139	13	— oben	—	wurden,	— werden.
150	1	— unten	—	nur nur,	— nur.
151	2	—	—	derselben,	— denselben.
153	2	— oben	—	worden,	— werden.
172	13	—	—	Stückzölle,	— Rückzölle.
198	6	— unten	—	Socken,	— Sockeln.
203	11	— oben	—	Vicent	— Vicenti.
211	7	— unten	—	5 Thlr.	— 50 Thlr.
212	12	— oben	—	1 Thl. 12 gr.	— 12 gr.
214	5	— unten	—	Gestellung	— Gestaltung.

Der
Vaterländische Gewerbsfreund.

II.

Gewerbe zur Hervorbringung von Maschinen und Werkzeugen zum Betrieb der Fabriken und Manufacturen.

1) Die königliche Eisengießerei, vor dem Oranienburger Thore.

Diese Anstalt ist eins der wichtigsten, nützlichsten und sehenswerthesten Etablissements der Stadt Berlin. Sie ist diejenige Werkstatt, woraus die kunstreichsten Gebilde zur Erhaltung des Andenkens berühmter Mitbürger, die bestimmt sind, der Ewigkeit zu trotzen, hervorgehen; und woraus zugleich die lieblichsten Gegenstände zur Zierde und zum Schmuck des schönen Geschlechts geliefert werden, welches deren Gebrauch, ungeachtet des geringen Werths ihres Materials, nicht verschmäht, weil die darauf verwandte Kunst, und die ihm ertheilte gefällige Form

denselben unendlich erhöhet. Sie stellt uns das Mächtige, Colossale, Unzerstörbare in gewaltiger Masse und in der festesten Zusammenfügung, zugleich mit dem Niedlichsten, Feinsten, Gefälligsten in der zartesten Form und Gestaltung, auf; wobei uns der Contrast der verschiedenartigen Erzeugnisse aus demselben rohen, harten, aber der Macht des Feuers unterliegenden, und dadurch jeder Bildung sich fügenden Stoff, in Erstaunen und Bewunderung setzen muß. Die Productionen in Eisenguß gehören zu denjenigen Aufstellungen des menschlichen Kunstfleißes unsers Zeitalters, wodurch sich dessen überwiegende Fortschritte vor jedem andern bewähren. Es ahndete die Vorwelt nicht, wozu das Eisen alles zu gebrauchen sei. Die unvergleichliche Erfindung der Dampfmaschine, welche Kräfte darbietet, wie sie die Natur kaum in ihren Elementen zeigt, hätte ohne die Kunst das Eisen zu gießen, schwerlich in Ausführung und zur Anwendung kommen können.

So vortreflich und bewundernswerth die Kunstarbeiten der Berlinischen Eisengießerei

aber auch sind; und so ausgezeichnet der Rang ist, den sie deshalb unter den Anstalten ähnlicher Art in der Welt einnimmt, so wird ihr Werth doch noch unendlich durch die Arbeiten erhöhet, die sie den Gewerben liefert, und durch welche diese erst in den Stand kommen, so gut und zweckmäßig betrieben zu werden, als es jetzt geschieht. In der königlichen Eisengießerei werden nämlich alle diejenigen Maschinen und Maschinentheile gegossen, welche aus Gußeisen bestehen können, und von den Maschinenbauern und Mechanikern gebraucht werden. Die Eisengießerei ist demnach die Vorarbeiterin für alle Gewerbe zur Darstellung mechanischer Werkzeuge und Triebwerke für die Fabriken und Manufakturen Berlins. Und dieses ist es, was derselben die höchste Wichtigkeit für sie giebt, und wodurch sich ihr Begründer um sie auf das höchste verdient gemacht hat.

Es ist der verstorbene Staatsminister Graf von Reden, der sich dieses Verdienst um die National-Industrie erworben hat. Ein Mann von vielseitiger Bildung und aus-

gezeichneter Thätigkeit, dessen tiefen Einsichten in das umfassende Gebiet der Gewerbe und der Baukunst es nicht entgangen war, wie nützlich und unentbehrlich die Anlage einer Eisengießerei für eine so große Fabrikstadt, als Berlin ist, seyn mußte. Auf seine Veranlassung ward im Jahr 1803 die sogenannte Schleifmühle, an dem an der Nordseite Berlins fließenden kleinen Fluß, die Panke, gelegen, von dem damaligen Besitzer dem Stahlfabrikanten Voigt, der sie früherhin zu seiner Fabrikation benutzt hatte, angekauft, und darin die Eisengießerei für königliche Rechnung angelegt. Der würdige Staatsmann hatte selbst die Entwürfe zur ersten Anlage gemacht, welche von dem jetzigen Oberbaudirector Herrn Wedding in Schlesien ausgearbeitet, und von dem damaligen Conducteur, jetzigen Oberbergrath Herrn Eckardt ausgeführt worden sind.

Damals hatte jedoch die Anwendung des Gußeisens noch nicht die Ausbreitung gewonnen, die sie späterhin erlangte, und zu der sie jetzt gekommen ist. Man begnügte sich daher mit der Erbauung einer Gieß-

hütte, welche zwei Cupolloöfen enthält, die durch ein Cylindergebläse, das von dem in der Panke angelegten Mühlenwerk seinen Gang erhält, betrieben wurde, und verband damit zugleich zwei Flammöfen, nebst den nöthigen Darrkammern; woneben gleichzeitig ein an der Invalidenstraße vorhandenes Gebäude zum Formen und Gießen der feinen Gußwaaren mit zwei Tiegeln eingerichtet ward.

Mit diesen Anlagen und Einrichtungen kam die Eisengießerei im Jahre 1805 zuerst in Gang, und der aus Schlesien hieher berufene Hüttenfaktor, jetzige Oberbergamts-Assessor, Herr Krügar übernahm die Leitung ihres Betriebs; dessen guter Erfolg die Wirkung hatte, daß man bereits im Jahre 1806 an eine Erweiterung der Werke dachte. Noch vor Ausbruch des Kriegs begann daher der Bau des Bohrwerks an der entgegengesetzten Seite des Pankeflusses, welches durch ein zweites Wasserrad in Bewegung gesetzt werden sollte. Zugleich ward eine Schmiede in diesem Gebäude angelegt, und in dem zweiten Geschoß eine Modelltischlerei eta-

blirt. Der alles störende, anfänglich so unglückliche Krieg verhinderte jedoch die gänzliche Ausführung des Unternehmens, und die Vollendung der inneren Maschinerie mußte ausgesetzt werden; so wie denn die jugendliche Anstalt überhaupt im Kriege sehr litt, und dadurch in ihrer Entwickelung zurückgehalten wurde.

Kaum erhellte aber die Morgenröthe des Friedens den kurze Zeit verfinsterten Horizont der preußischen Monarchie wieder, so wurde das Vorhaben verfolgt, das Bohrwerk vollendet, und die Errichtung von zwei neuen Flammöfen damit verbunden. Und hiermit war die Anstalt bereits so eingerichtet, daß man schon größere Arbeiten unternehmen konnte, so wie denn bald darauf die ersten Versuche zur Anfertigung von eisernem Geschütze gemacht wurden; in welcher Art von Arbeiten das, durch den im Jahr 1813 wieder ausgebrochenen Krieg erzeugte, größere Bedürfniß an Kriegsgeräthen reges Leben und Thätigkeit brachte. Die Mörser, womit Spandau, Torgau und Wittenberg beschossen worden sind, wurden in der Ber-

linischen Eisengießerei gegossen, und demnächst, außer einer Menge anderer Gegenstände, einige funfzig Stück Geschütz von verschiedenem Kaliber verfertigt, worunter mehrere metallene enthalten waren.

Hatte der Befreiungskrieg die Beschäftigung in der Eisengießerei solchergestalt außerordentlich erhöhet, so trat nach dessen Beendigung von einer andern Seite her eine erfreuliche Vermehrung des Bedürfnisses an Eisengußwaaren ein, die die Arbeiten in lebhaftem Gang erhielt, und Erweiterungen der Werkstätten nöthig machte. Die wieder auflebende Thätigkeit der Gewerbe in der Residenz, veranlaßte häufige Bestellungen an Gußtheilen zu Maschinen und Werkzeugen, und der erhöhete Wohlstand, welcher verstattete wieder Bauunternehmungen zu machen, führte diese für Kunstwerke, Denkmäler und ähnliche Gegenstände herbei.

Man mußte im Jahre 1814 ein eigenes Lehmformhaus aufführen, und den Bau eines neuen Magazins zur Aufstellung der Fabrikate der Eisengießerei unternehmen, der im Jahre 1816 vollbracht ward. Dieses Ge-

bäude ist deshalb merkwürdig, weil es das erste ist, zu dessen Aufführung Gegenstände von Gußeisen angewandt worden sind. In demselben bestehen nämlich aus Gußeisen: 1) die eiserne Einfassung der Plinte; 2) die eisernen Wasserschläge der Sohlbänke; 3) das eiserne Gesimse mit der im Carnies desselben angebrachten Dachrinne; 4) die Bedachung mit eisernen Ziegeln: 5) die eisernen Balken und Bögen, welche die gewölbte Decke des Erdgeschosses tragen; 6) die eiserne Treppe; 7) mehrere eiserne Fenster.

Die Fortschritte im Arbeiten mußten natürlicherweise eine große Verschiedenartigkeit der Productionen hervorbringen. Man konnte die Verrichtungen nicht bloß auf die Darstellung einfacher Objecte und Theile beschränken, sondern die Natur des Geschäfts brachte es mit sich, daß sie auf die Bearbeitung und Verbindung zusammengesetzter Gußwaaren, ja sogar auf die Anfertigung complicirter Maschinen ausgedehnt werden mußte; und daher sah man sich genöthigt die besagten Werkstätten noch mit einer Schmide- und Schlosserwerkstatt zu vermehren.

Die bedeutendste und wichtigste Erweiterung seit der ersten Anlage hat die Anstalt aber erst ganz neuerdings, durch die Erbauung einer neuen Gießhütte erfahren, die so eben ihre Vollendung erhält.*) Bei der dauernd zunehmenden Nachfrage nach Gußwaaren genügten die beschriebenen Werkstätten nicht mehr, und insbesondere reichte das Wasser in dem Pankeflüßchen nicht mehr zum Betrieb der Cupolloöfen aus. Man mußte die erfoderlichen größeren Betriebskräfte sonach auf andere Weise zu erlangen suchen; und vergrößerte zu diesem Ende den Grund und Boden der Anstalt durch den Ankauf eines angränzenden Stück Landes, das mit derselben eingeschlossen, und worauf die erwähnte neue Hütte errichtet ward, deren Cupolloöfen, durch eine von dem Mechanikus Freund gefertigte Dampfmaschine betrieben werden, so wie dies auch der Fall mit dem von demselben gelieferten Cylindergebläse ist.

*) Die Vignette auf dem Titelblatte dieses Hefts giebt davon eine Ansicht.

Diese Gießhütte bestehet aus einem achteckigen sechszig Fuß im Durchmesser haltenden Hauptgebäude, dessen Balkenlage durch eine in dem Mittelpunkt aufgerichtete sechszehn Fuß hohe eiserne Säule unterstützt wird. Von vier gegenüberstehenden Seiten laufen eben so viel Flügel aus, deren einer die Dampfmaschine mit der dazu gehörigen Feuerung, so wie das Gebläse nebst dem Wasserregulator enthält. Die übrigen aber sind zu Darrkammern, Formereiräumen, Putzkammern u. s. w. eingerichtet. In einer erhöheten Etage des einen dieser Flügel befindet sich ein großer Flammofen, vermittelst welchen man im Stande ist, sehr große und hohe Stücke zu gießen. Dazu dient auch der siebenzig Fuß hohe, und funfzig Fuß über das Dach frei herausgeführte Schornstein. Auch ist zu diesem Zweck vor dem Flammofen eine Dammgrube in dem Fußboden des Hauptgebäudes sechszehn Fuß tief, aus eisernen Platten zusammengesetzt, und wasserdicht in das Grundwasser eingesenkt. Sämmtliche Flügel sind mit Mauersteinen auf eisernen Bögen über-

wölbt, welche von außen mit einem Eisenkitt überzogen worden, so daß das Dach und die Decke nur eins ist.

Der wißbegierige Besucher der Anstalt wird dieses höchst zweckmäßig und kunstreich ausgeführte Gebäude mit den darin befindlichen Vorrichtungen und Maschinerieen mit Vergnügen und Bewunderung betrachten; und es ist nicht zu bezweifeln, daß aus demselben künftig noch weit größere, wichtigere und nützlichere Arbeiten in Eisenguß hervorgehen werden, als die früher vorhandenen beschränkteren Werkstätten der königlichen Eisengießerei geliefert haben. Es wird hierzu auch noch eine Erweiterung der vorhandenen Bohr- und Schleifwerke nöthig seyn, womit man ebenfalls umgehet; daher auch zum gehörigen Betriebe der neuen Gießhütte nicht nur zwei große Materialienmagazine, sondern auch eine eigene Modelltischlerei und eine Schmiede erbauet sind.

Wenn durch diese rühmlichen Einrichtungen, und mit den dadurch erhaltenen förderlichen Hülfsmitteln des Betriebs, das Resultat gewonnen wird, daß die Gegen-

stände aus Gußeisen, welche die Fabriken, Manufakturen und Handwerke der Residenz gebrauchen, in jeder möglichen Form, vollkommen brauchbar und möglichst wohlfeil geliefert werden können, und sie in aller Hinsicht den vortrefflichen englischen Gußwaaren gleich zu stellen, dann wird diese nützliche Anstalt ihre schöne Bestimmung, den vaterländischen Gewerben die vortrefflichsten Hülfsmittel zu ihrem Betrieb, im brauchbarsten Zustande darzubieten, in ihrem ganzen Umfange erfüllen, und immer wichtiger werden. Auf die möglichste Güte und Wohlfeilheit der zu liefernden Maschinentheile, Werkzeuge u. d. kömmt es hauptsächlich an. Die Kunstsachen mögen immerhin theuer seyn. Sie sind Gegenstände des Luxus, und können die Preise schon tragen.

In den Waarenmagazinen der Anstalt wird man sich von der Verschiedenartigkeit der Gußwaaren, welche in derselben angefertigt werden, unterrichten können. Ein gedruckter Preiscourant, den man entnehmen kann, enthält die Benennung aller zu liefernden Artikel, mit ihren Preisen nach

der Stückzahl, oder nach dem Gewichte. Die Menge der Waaren, so darin aufgeführt sind, setzt uns in Erstaunen. Betrachten wir im Allgemeinen die angegebnen Preise, so findet sich, daß der Centner massives unabgeschliffenes Gußeisen, z. B. in Gestalt von Ambosen, Ankern, Platten, Tafeln u. d. 5 Thlr. 12 Gr. kostet; dasselbe in diesen Formen abgeschliffen, 6 Thlr. 18 Gr.; Gußwaaren in Gestalt von großen hohlen Gefäßen, z. B. von Kasten, Kesseln, Kufen, Pfannen, Rinnen und Röhren, ungebohrt; so wie stangen- gitter- und radförmig, z. B. in Bolzen, Kolben, Rosten, Geländern, Wellen, Rädern über 1 Ctr. bis 15 Ctr. schwer, u. s. f. 8 Thlr.; von kleinern Rädern aber 9 bis 10⅓ Thlr.; dieselben Gegenstände in feinerer Form oder mit Verzierungen 9 Thlr. bis 10⅓ Thlr.; in Gestalt von Cylindern, Walzen, Röhren, Schrauben u. d., ausgebohrt und abgedreht, nach Größe und Schwere, von 15, 16 bis 20 Thlr. Die Preise der kleineren Gegenstände zum Hausgebrauch, und der künstlicheren Arbeiten, die nach den Stücken verkauft werden, fallen

sehr verschieden aus, und richten sich theils nach der Masse, theils nach der Schwierigkeit des Gusses, und der Zierlichkeit der Sache. Der besagte Preiscourant giebt sie sämmtlich namentlich an.

Wir glauben hier einige der ausgezeichnetesten, größten und künstlichsten Arbeiten angeben zu müssen, welche aus der Eisengießerei hervorgegangen sind. Hierzu gehören:

1) das Denkmal auf die Königin Louise in Gransee;
2) das Denkmal des Generals von Neumann in Cosel;
3) das Denkmal des Generals von Courbiere in Graudenz;
4) das Denkmal des Generals von Kutusow in Bautzen;
5) die Denkmäler der verschiedenen in dem Befreiungskriege gewonnenen Schlachten, auf den Schlachtfeldern errichtet;
6) Das noch unaufgestellte Denkmal auf diesen Krieg vor dem hallischen Thore bei Berlin;

7) die Brücke im königlichen Garten zu Charlottenburg;

8) das neue Geländer auf der langen Brücke in Berlin;

9) die eisernen Bögen und Sparren in dem veränderten Akademiegebäude zu Berlin;

nebst vielen andern Brücken, Geländern, Denkmälern, Büsten u. s. w.; so wie viele brauchbare Maschinen, unter andern: Schrootmühlen, Hexelmaschinen, Wasserräder, Walzwerke, u. s. f., wovon sich zum Theil Muster in den Magazinen befinden.

Es ist anzunehmen, daß jährlich im Durchschnitt zehn bis zwölftausend Centner Gußeisenwaaren geliefert werden. Ein Quantum, das zwar mit den gewaltigen Massen von Gußeisen, die aus den berühmten englischen Werkstätten hervorgehen, nicht in Vergleich zu stellen ist, wovon indeß der größte Theil, ohne die Anlage der Berlinischen Eisengießerei wohl gar nicht zur Anwendung gekommen wäre, da derselbe zu Bauwerken und Maschinen und Werkzeugen für die Gewerbe verarbeitet wird. Die Wichtigkeit

und Nützlichkeit der Anstalt für Berlin, und demnächst durch die Verbindung der Residenz mit dem ganzen Lande, für dieses, bestehet, wie gesagt, eben darin, daß sie eine bequeme Gelegenheit darbietet, dergleichen Gegenstände in Gußeisen zu erhalten, und jedes hingegebene Modell schnell und gut ausgeführt zu sehn. Herr Oberbergamts-Assessor Krügar hat die berühmtesten Eisengießereien in England besucht, und wird durch die hierbei gesammelten Kenntnisse nnd Erfahrungen der Anstalt sehr nützlich.

Niemand wird die Werkstätten und Magazine derselben unbefriedigt verlassen; vielmehr wird jeder, der das nicht eben entfernt von der Stadt liegende Etablissement besucht, für den gemachten Weg, durch Bereicherung seiner Kenntnisse sich reichlich belohnt sehen. Man meldet sich, um die Zulassung in die Werkstätten, bei den auf der Eisengießerei wohnenden Oberbeamten.

2) Die Maschinenbau-Anstalt der Gebrüder Charles James und John Cockerill in der neuen Friedrichsstraße No. 26.

Die Nützlichkeit, ja die Unentbehrlichkeit wirksamer Maschinen und brauchbarer Werkzeuge zum Betriebe der Fabrik- und Manufaktur-Arbeiten hat sich, wie schon oben bemerkt, nie mehr bewährt, als durch die Erfolge, welche die Begründung dieser vortrefflichen Anstalt, und den Einfluß, den ihre Darbietungen auf die Nationalindustrie gehabt haben. Ohne sie hätten die vaterländischen, für den Staat so höchst wichtigen, Wollmanufakturen die schnellen Fortschritte im zweckmäßigeren Betriebe der Fabrikation nicht gemacht, die im ersten Heft dieser Schrift unter dem Artikel der Wollmanufakturen nachgewiesen worden sind, und wodurch sie nicht bloß in weniger Zeit den

besten Manufakturen des Auslandes gleichgestellt worden, sondern wodurch auch ihre Erhaltung und ihr Flor jetzt für die Dauer gesichert ist. Die Beschreibung dieser Anstalt ist am angeführten Orte ausführlich gegeben. Wir haben sie bereits in der ganzen Umfassung ihrer Einrichtungen und Leistungen, mithin auch in Beziehung auf den Maschinenbau, kennen gelernt, der sich nicht allein auf die Hülfsmittel für die Tuchfabrikation, sondern auch auf die Maschinerien vieler anderen Zweige der Gewerbsamkeit erstreckt, deren Lieferung sie übernimmt und ausführt.

Außer den schon mit ihren Preisen verzeichneten Maschinen- und Werkzeugen Behufs der Tuchfabrikation,*) liefert sie für dieselbe noch hauptsächlich sehr wirksame Geräthschaften zur Appretur der Tücher, nämlich Rauch- Scheer- und Bürstmaschinen, auch Tuchpressen.

---

*) S. Heft 1. Seite 43. u. f.

Eine Rauchmaschine kostet . . . 380 Thlr.
Eine Scheermaschine - . . . 75 Thlr.
Eine Bürstmaschine - . . . 360 Thlr.
Eine hydraulische Presse von gegossenem Eisen, wovon die Säulen aus geschmiedetem Eisen bestehen, kostet . . . 1850 Thlr.

frei zur Abnahme in Stettin ohne die Aufstellungskosten, welche der Empfänger zu tragen hat, und ohne die Kosten zur Einrichtung des Betriebs. Die Anstalt überläßt dem Empfänger solcher Maschinerien einen erfahrnen Arbeiter zur Besorgung der Aufstellung und ersten Ingangsetzung derselben, auf die dazu erforderliche Zeit, welchem täglich $1\frac{1}{4}$ Thlr. an Arbeitslohn verabreicht wird. Wohnt der Besteller außerhalb Berlin, so vergütigt derselbe dem Aufsteller die Reisekosten mit 12 Gr. für jede Meile. Eben dieses wird bei Bestellungen von Spinnapparaten beobachtet.

Ferner liefert die Anstalt: Wollschlagemaschinen zu 360 Thlr., Tuchwebestühle zu 80 Thlr. und Webestühle zu Casimir zu 70 Thlr., von welchen sich die Fabrikanten

auch bloß die Modelle entnehmen können; Schnellschützen mit Eisen beschlagen, das Stück zu $3\frac{1}{2}$ Thlr.; dergleichen mit Kupfer beschlagen zu $4\frac{1}{2}$ Thlr.

Zu den Hauptgegenständen Behufs des Betriebs von Werken aller Art, deren Lieferung und Aufstellung die Gebrüder Cockerill übernehmen, gehören die Dampfmaschinen, die von ihnen zu nachstehenden Preisen zu erhalten sind.

Eine Dampfmaschine, à cisterne, von 2 Pferden Kraft und einem Cylinder von 10 Zoll im Durchmesser kostet 3000 Thlr. Pr. Cour.

von	4 Pferden	und	14	Zoll Cyl.		4500	Thlr.
-	6	-	-	$16\frac{1}{2}$	- -	6000	-
-	8	-	-	18	- -	7000	-
-	10	-	-	$19\frac{1}{2}$	- -	8000	-
-	12	-	-	21	- -	9000	-
-	14	-	-	22	- -	9600	-
-	16	-	-	23	- -	10600	-
-	18	-	-	$24\frac{1}{2}$	- -	11200	-
-	20	-	-	$25\frac{1}{2}$	- -	12200	-

Dampfmaschinen von größerer Kraft heißen imperials engines, und sind von der Konstruktion der Maschine, die in der

Cockerillschen Anstalt selbst aufgestellt ist, zu folgenden Preisen zu haben:

zu 24	Pferden	Kraft	für	13000	Thlr.
26	-	-	-	13500	-
28	-	-	-	14000	-
30	-	-	-	14500	-
32	-	-	-	15000	-
34	-	-	-	15500	-
36	-	-	-	16000	-
38	-	-	-	16500	-
40	-	-	-	17000	-
50	-	-	-	20000	-
60	-	-	-	21500	-
70	-	-	-	23000	-
80	-	-	-	24500	-
90	-	-	-	26000	-
100	-	-	-	27500	-

Alle diese Dampfmaschinen sind in der neuesten, gegenwärtig in England für die vorzüglichste, brauchbarste und sicherste anerkannte Art erbauet, ganz von Eisen, so, daß deren Aufstellung gar keine Zimmerarbeit, sondern nur die Maurerarbeit für das Fundament, die Umfassung der Kessel und die Herausführung des Schornsteins erfodert.

Berlin oder Magdeburg sind die Plätze der Empfangnahme dieser Maschinen. Die Kosten der Weiterversendung von diesen Plätzen aus fallen auf die Rechnung des Empfängers, so wie auch alle übrigen mit der Aufstellung verbundenen Kosten. Die Zahlung erfolgt in klingendem Preußischen Courantgelde, gleich nach vollendeter Aufstellung und Ingangsetzung der Maschinen, welche durch einen von den Gebrüdern Cockerill beizugebenden englischen Maschinenbauer besorgt wird. Das Honorar für den Aufsteller wird nach den Umständen festgesetzt, und über jede Bestellung ein besonderer Contract abgeschlossen, welcher die sich hierauf beziehenden Feststellungen enthält.

Nach den Angaben der Gebrüder Cockerill, die sich auf die von ihnen gemachten Erfahrungen gründen, findet bei einer vollkommen zweckmäßigen Besorgung der Feuerung, und einer gehörigen Aufsicht, bei dem Betrieb der Maschinen ersterer Art folgender V e r b r a u c h a n B r e n n m a t e r i a l i n e i n e r S t u n d e statt, nämlich:

Bei einer Maschine von 2 Pferden Kraft 30 Pfund Steinkohlen; 130 Pfund hartes Holz; 200 Pfund Torf.

von			
4 Pfrd.	50 Pfd. Sk.	140 Pfd. H.	230 Pfd. T.
6 -	70 - -	144 - -	248 - -
8 -	90 - -	164 - -	288 - -
10 -	120 - -	192 - -	336 - -
12 -	140 - -	224 - -	392 - -
14 -	160 - -	256 - -	448 - -
16 -	180 - -	280 - -	490 - -
18 -	200 - -	308 - -	540 - -
20 -	230 - -	336 - -	588 - -

Es kömmt jedoch hierbei außerordentlich auf eine sorgfältige Leitung des Feuers und eben so auf eine passende Wahl der Brennmaterialien an. Hierdurch kann der angegebene Aufwand noch verringert und wesentliche Ersparung erzielt werden. Der Gebrauch reiner Steinkohlen zeigt sich für Berlin nicht vortheilhaft, weil sie zu kostbar sind. Der schwierige Transport von Schlesien hieher vertheuert sie gar zu sehr. Man hat es schon vortheilbringender gefunden,

verschiedene Arten von Brennmaterialien, namentlich Steinkohlen, Holz und Torf unter einander zu mischen, und zu verbrennen. Aber es bedarf alles dessen nicht. Die Feuerungen unter den Dampfkesseln werden zum Torfbrennen eingerichtet, und man bedient sich dieses in Berlin verhältnißmäßig wohlfeilen Brennmaterials mit dem besten Erfolg. Bei seiner Anwendung ist der Betrieb durch Dampfmaschinen bei Weitem weniger kostbar, als der Betrieb durch Thierkräfte.

So wie die Gebrüder Cockerill es in Absicht auf die Dampfmaschinen thun, so unterziehen sie sich auch der Besorgung und Lieferung aller andern Gattungen neuer Werkzeuge, Maschinerien und Geräthschaften zum Gewerbsgebrauch, und man kann sich zu diesem Ende jederzeit an sie wenden, und die Erfüllung des Möglichen erwarten. Auch gehen aus ihrer Anstalt noch alle Arten von Schrobbeln und Streichen zur Maschinen-Spinnerei, in folgenden Preisen hervor:

1) Wollspinnmaschinenstreichen.

Blätter v. 28 auf 4 frz. Zoll.	Nr. 28	zu $3\frac{1}{8}$	Tlr.
	- 26	- $2\frac{7}{8}$	-
	- 24	- $2\frac{5}{8}$	-
	- 22	- $2\frac{1}{3}$	-
	- 20	- $2\frac{1}{6}$	-
	- 18	- $2\frac{1}{12}$	-
B. z. Schnellwalze v. 28 a. $4\frac{1}{2}$ Z.	- 26	- $3\frac{1}{2}$	-
	- 24	- $3\frac{1}{8}$	-
	- 22	- $2\frac{5}{6}$	-
	- 20	- $2\frac{2}{3}$	-
	- 18	- $2\frac{1}{2}$	-
B. z. Kammwalze v. 28 a. 5 Z.	- 28	- 4	-
	- 26	- $3\frac{1}{2}$	-
	- 24	- $3\frac{1}{8}$	-
	- 22	- $2\frac{5}{6}$	-
	- 20	- $2\frac{2}{3}$	-
	- 18	- $2\frac{1}{2}$	-
Bandstreichen, der frz. Fuß,	- 28	- $15\frac{1}{3}$	Gr.
	- 26	- 14	-
	- 24	- $12\frac{1}{2}$	-
	- 22	- $12\frac{1}{2}$	-
	- 20	- 12	-
	- 18	- 12	-

2) Baumwollspinnmaschinenstreichen.

B. v. 18 auf 4 frz. Fuß, Nr.	100	1 Tlr.	14	Gr.
- - - -	72	1 -	9	-
Oberstr. v. 18 auf 4 frz. Fuß, Nr.	100		22	Gr.
- - - -	72		20	-
Bandstreichen, der frz. Fuß, Nr.	2		19½	-
- - -	1		18½	-

Die Cockerillschen Streichen zeichnen sich durch die Güte und Elasticität des Leders, die Kraft und Gleichheit des Draths und die genaue Stellung der Stifte aus, und machen mit denjenigen Hauptheil der Maschinen aus, wovon die vorzügliche Wirkung der Cockerillschen Spinnmaschinen abhängt. Es wird ein bedeutender Absatz davon gemacht. Und dergestalt bietet diese Anstalt der vaterländischen Gewerbsamkeit die nützlichsten und brauchbarsten Hülfsmittel zur Beförderung, Erleichterung und Vervollkommnung der Arbeiten mannichfaltigster Art dar, wodurch sie den von ihren verehrten Begründern und Beförderern bezielten Zweck erfüllt. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die wohlthätigen Folgen der Herziehung dieser Unternehmer zukünftig immer mehr

und mehr allgemeine Anerkennung finden werden.

Da wir es hier einmal damit zu thun haben, die Unternehmungen und Leistungen der Industrie von Ausländern kennen zu lernen, die uns solche zugebracht haben, und in unserer Mitte ansässig geworden sind, so wollen wir uns von hieraus gleich in die Werkstätten zweier anderer Engländer begeben, die sich seit Kurzem hier niedergelassen, Anstalten zum Maschinenbau angelegt haben, und durch ihre Betriebsamkeit und ihr vorzügliches Kunstgeschick unsern Gewerben auch recht sehr nützlich werden. Wir besuchen demnach zunächst:

3) Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Benjamin Biram, in der Köpnikerstraße, Nr. 103.

Der Unternehmer derselben ist ein von dem patentirten Inhaber der Dampfschiffahrt im Preußischen, Herrn Humphreys, als Gehülfe bei dem Bau der Dampfböte, in England engagirter, und von demselben mit herüber gezogener Eisenarbeiter, der anfänglich zur Aufstellung und Einrichtung der Maschinerien in den Dampfschiffen gebraucht worden ist, nach deren vollendeten Anfertigung aber sich auf den Maschinenbau für eigene Rechnung gelegt hat; wozu er durch die ihm beiwohnenden Kenntnisse sehr wohl qualificirt ist. Herr Biram hat sich nämlich umfassende Kenntnisse im Fabrikfache zu sammeln Gelegenheit gehabt, indem er zuerst in mehreren angesehenen Werkstätten seines Vaterlandes zur Verarbeitung von Metallen in Arbeit gestanden, hierauf aber

in verschiedenen wichtigen Manufakturen beschäftiget gewesen ist. In diesen hat er die neuesten in Gebrauch befindlichen Maschinen kennen gelernt, an ihrer Verfertigung Theil genommen, und ist also im Stande sie vollkommen gut darzustellen und hier anzubieten. Er ist besonders mit der zur besseren Ausführung der Arbeiten in den Kattundruckereien dienenden Maschinerie bekannt, und hat für diese schon mehrere sehr brauchbare Gegenstände, namentlich, Wringe-, Wasch- und Trocken-Maschinen geliefert. *) Indeß beschränkt sich seine Wirksamkeit nicht bloß hierauf. Seine Werkstatt enthält die nöthige Einrichtung zur Ausführung des Baues größerer Maschinen, und er nimmt jede, in das Maschinenwesen einschlagende Bestellung an. Insbesondere beschäftigt er sich mit der Anfertigung von

1) eisernen und metallenen Walzen und Wagenachsen;

2) Mühlenwerken aller Art, die er ganz oder theilweise liefert, z. B. von Wasserrä-

---

*) S. Gewerbsfreund 1stes Heft. S. 264.

dern aus geschmiedetem oder Gußeisen; von Modellen zu diesen; von Korn-, Walk-, Öhl- und Drathmühlen; von Roßwerken, u. s. w.

3) von hydraulischen Pressen, Drehbänken, Kranichen rc.

4) von Wasch-, Wringe-, Trocken-, Walzendruckmaschinen, Raspeln und Schneidemühlen für die Druckereien und Färbereien;

5) von Einrichtungen zur Kohlengaserleuchtung und zur Dampfheitzung von Zimmern und Fabrikgebäuden;

6) von Dampfmaschinen;

7) von Gravirmaschinen zum Walzendruck u. s. w.

Durch die Ausführung aller dieser Arbeiten wird Herr Biram dem hiesigen Gewerbe sehr nützlich. Das ganz vollkommene Abdrehen und reine fehlerlose Abschleifen der Metall- und Holzwalzen ist bisher hier noch nicht ohne Schwierigkeit und wohlfeil zu erlangen gewesen, also gewissermaßen ein unbefriedigtes Bedürfniß geblieben. Schon hierdurch allein wird die Anstalt für unsere

Fabriken und Manufakturen wichtig. Die bisher von dem Herrn Biram gelieferten Probe-Arbeiten, die in dem Artikel der Baumwollen-Manufakturen angegeben worden, beweisen seine Geschicklichkeit und Brauchbarkeit; und es ist recht sehr zu wünschen, daß er den hiesigen Gewerbtreibenden mehr bekannt und von denselben lebhaft beschäftigt werde. Er nimmt jede Art von Bestellung auf Triebwerke und Maschinerien an, und liefert die Modelle nach den angezeigten Bestimmungen und Zwecken. Gegenwärtig ist er mit der Anfertigung einer großen Drehbank beschäftigt, die in seiner Werkstatt selbst verbleiben, und ihm bei seinen Arbeiten dienen soll. Vollendet wird sie ein sehenswerthes Werkzeug abgeben.

Eine andere ähnliche neue Anlage ist:

4) Die Maschinenbau-Werkstatt des Herrn J. Foster, in der neuen Königsstraße Nr. 34.

Dieser Künstler ist durch den Kattunfabrikanten Herrn Abeking, Behufs seiner Walzendruckerei nach englischer Art, aus England hieher gezogen worden, welcher sich hierdurch ein wirkliches Verdienst um die hiesigen Manufakturen erworben hat, denn Herr Foster verspricht denselben durch seine Leistungen ebenfalls recht sehr nützlich zu werden. Zu dieser Annahme berechtigen nicht allein die Arbeiten, so derselbe in der Abekingschen Anstalt, sondern auch die, so er in der Dannenbergschen Fabrik ausgeführt hat. Und der von ihm gefaßte Entschluß, sich hier niederzulassen, und eine eigene Werkstatt für den Maschinenbau zu errichten, ist daher sehr erfreulich.

Herr Foster ist, wie es gewöhnlich mit den englischen Mechanikern der Fall ist, die

Schule des Maschinenbaues praktisch durchgegangen. Er ist nämlich gleichfalls ein Eisenarbeiter, und hat als solcher zuerst in verschiedenen der angesehensten Werkstätten für den Maschinenbau in England, in Arbeit gestanden, und sich in denselben ausgebildet. Späterhin hat er selbst eine Walzendruckerei in Manchester in Besitz gehabt, und solche auch eine Zeitlang mit gutem Erfolg betrieben. In der für die brittischen Manufakturen so schwierigen Periode der Continentalsperre hat er aber sehr bedeutende Verluste erlitten, und seine Mittel sind hierdurch, so wie durch die Stockung des Absatzes, so sehr beschränkt worden, daß er das Unternehmen nicht fortzusetzen vermögte, und die Fabrik aufgeben mußte. Unter diesen Umständen legte er sich darauf, Fabrikenwerkzeuge und Maschinen auf Bestellungen für andere zu liefern, und in diesen Verhältnissen wurde er dem Herrn Abeking bekannt, der ihn für seine hier einzurichtende Druckfabrik engagirte.

Herr Foster rühmt sich der Erfinder der neuesten Maschinen zum Stechen der

Walzen für den Kattundruck in England zu sein, und behauptet das erste vollkommenere Werkzeug dieser Art hervorgebracht zu haben, wodurch die Arbeit des Puncirens und Gravirens der Kupferdruckwalzen so ausgeführt worden, wie es gegenwärtig in England allgemein geschieht, und wodurch der Maschinendruck noch unendlich erleichtert, vereinfacht und wohlfeiler geworden ist. Daß diese seine Behauptung nicht ganz leer ist, beweiset die Thatsache, daß er die in der Dannenbergschen Druckerei vorhandene, mit vielen Kosten aus Frankreich gezogene Walzenstech-Maschine, dergestalt verändert, vereinfacht und verbessert hat, daß damit jetzt auf eine unendlich leichtere und schnellere Art, und mit einem weit bestimmteren Erfolg gearbeitet wird, als zuvor. Der hierdurch erlangte Unterschied in der Wirkung dieser Maschine ist so groß, daß man Anstand nehmen könnte, ihn für wirklich zu halten, wenn die Erfahrung und das Zeugniß des zuverlässigen Unternehmers, der sie besitzt, und der Arbeiter, die sie betreiben, nicht die Richtigkeit davon bekundeten, und

ausser Zweifel setzten. Diese Wirkung der Fosterschen Umarbeitungen und Verbesserungen der Maschine bestehet nämlich darin, daß das Stechen einer Walze in einem gegebenen Muster, wozu vorher mehrere Wochen gehörten, jetzt in der kurzen Zeit von einer Viertelstunde, und zwar auf das Vollkommenste, ausgeführt wird.

Nie hat sich so einleuchtend, als in dem gegenwärtigen Falle gezeigt, wieviel es zur Beschleunigung und Vervollkommnung der Arbeiten auf die vorzügliche Beschaffenheit der dazu angewandten Werkzeuge ankömmt; nie fand sich eine bessere Gelegenheit zur Beobachtung ihres Einflusses auf die Preisstellung und die Vollkommenheit der Fabrikate, und zur Erlangung der Erkenntniß einer der Hauptursachen woraus das Uebergewicht der Manufakturen Englands in der Fabrikation hervorgehet. In wessen Händen sich ähnliche Beförderungsmittel der Arbeit finden, mit dem kann ein anderer, der mit den gewöhnlichen Handwerkszeugen und unwirksameren Instrumenten arbeitet, unmöglich in die Schranken tre-

ten. Er ist in die Nothwendigkeit versetzt, auf jede Concurrenz im Verkehr Verzicht zu leisten, oder sich eben solcher fördernden Werkzeuge zu bedienen.

Wie im Einzelnen, so im Allgemeinen, ist es in jedem Fall besser, dem Strom zu folgen und Maschinen zu gebrauchen, als kraft- und erfolglos dawider anzustreben, um wenigstens einen Theil der Beschäftigung des Erwerbs und Gewinns für sich zu erhalten, der sonst ebenfalls verloren gehen würde. Aus diesem Gesichtspunkte betrachtet, zeigt sich die Nützlichkeit der Ansetzung solcher Künstler wie Herr Foster, im Preussischen, für das vaterländische Gewerbe, in ihrem eigentlichen Lichte. Es ist daher sehr angemessen, daß sie vom Staate geschützt, und rathsam, daß das Gewerbtreibende Publikum, sich ihrer eifrigst bediene, damit ein anständiger Erwerb sie bestimme, in Berlin zu bleiben, unsere Fabriken mit den vollkommneren Erzeugungsmitteln des englischen Gewerbfleißes zu bereichern, und hierdurch die Möglichkeit der Gleichmäßigkeit in den Produktivkräften zu begründen.

Die Hauptbeschäftigungen des Herrn Foster sind gegenwärtig auf folgende Gegenstände gerichtet:

1) auf die Verfertigung gegossener hohler Metallwalzen für die Kupferdruckerei, die bisher in solcher Gestalt, ohne Zusammenlöthung, im Inlande nicht haben geliefert werden können, und doch ein unentbehrliches Bedürfniß für die Walzendruck-Manufakturen sind, da durch gelöthete Walzen kein ganz fehlerloser, schöner Druck hervorzubringen ist, und massive Cylinder den Maschinendruck zu kostbar machen. Herr Foster versucht die Darstellung von dergleichen Walzenüberzügen, und will sie vollkommen abgedrehet, um ausgestochen werden zu können, nach dem Gewicht des Metalls, zu dem Preise von 1 Thlr. 6 gr. für das Pfund liefern. Eine hohle Walze von 39 Zoll Breite und 6 Zoll Durchmesser wiegt etwa 100 bis 120 Pfund, folglich kostet sie 125 bis 140 Thlr., wobei gegen den Preis der massiven Walzen schon bedeutend gespart wird. Es ist jedoch zu erwarten, daß die hohlen Walzen des Herrn Foster, viel wohl-

feiler zu stehen kommen, und daß sich bei deren Anwendung noch größere Ersparungen ergeben werden. Für's erste wird dadurch schon viel gewonnen sein, indem die hiesigen Maschinendruckereien in den Stand kommen, mehr Musterwalzen anzuschaffen, deren möglichste Vervielfältigung die Verhältnisse des inländischen Kattunhandels besonders heischen.

2) Auf die Darstellung von Wasch- und Trocken-Maschinen für die Kattundruckereien, die wenig Kraft zum Betrieb erfodern, und mit besonderm Vortheil in allen Manufakturen gebraucht werden können, in welchen die Arbeiten nur durch Menschen verrichtet werden.

3) Auf die Darstellung von vereinfachten Kupferdruck-Maschinen, von Maschinen zur Fabrikation des Papiers ohne Ende und anderer Werkzeuge dieser Art; so wie er denn alle Bestellungen auf Maschinerien englischer Art annimmt, und sich ihrer Anfertigung unterziehet.

Nachdem wir auf diese Weise die von den hier eingewanderten Engländern ange-

legten Werkstätten kennen gelernt haben, wenden wir uns zur Wirksamkeit unserer deutschen Mitbürger, deren Kunstgeschick und Fleiß uns nicht minder erfreuen, und durch deren lobenswerthe Leistungen wir uns nicht weniger zu einem gerechten Anerkenntniß ihrer Talente und Verdienste bestimmt sehen werden. Wir besuchen sonach:

5) Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Wilhelm Tappert.

Sie ist mit seiner, im ersten Heft des Gewerbfreundes, Seite 62. u. f., ausführlich beschriebenen Manufaktur verbunden, und daher auch bereits am angeführten Orte von dem gehandelt worden, was Herr Tappert im Fache der Mechanik und des Maschinenbaues geliefert hat. Er übernimmt ebenfalls die Anfertigung aller Arten von Spinn-Apparaten für Wolle und Baumwolle, und von Geräthschaften zur Tuch- und Zeugfabrikation, z. B. von Rauh-, Scheer-, Bürstmaschinen, Webestühlen u. s. w. Außerdem aber betreibt Herr Tappert eine nicht unbedeutende Fabrikation von Schrobbeln und Streichen für Maschinen die für folgende Preise zum Verkauf stehen:

1) Kratz- oder Streichblätter zu Wollmaschinen, das Blatt 30 Zoll lang, und 5 Zoll breit;

Nr. 1. das Blatt 2 Rthlr. 6 Gr.
Nr. 2. das Blatt 2 - 12 -
Nr. 3. das Blatt 2 - 16 -
Nr. 4. das Blatt 2 - 18 -
Nr. 5. das Blatt 2 - 20 -

(Diese Blätter sind breiter und långer, als die niederländischen und französischen.)

2) Kratz- oder Streichbänder.

Nr. 1. der Fuß 12 Gr.
Nr. 2. der Fuß 13 -
Nr. 3. der Fuß 14 -
Nr. 4. der Fuß 16 -
Nr. 5. der Fuß 18 -

3) Kratzen zu Baumwolle, das Blatt 18 Zoll lang, und 4 Zoll breit;

Nr. 1. das Blatt in Köper $1\frac{1}{2}$ Rthlr.
Nr. 2. das Blatt - - $1\frac{2}{3}$ -
Nr. 3. das Blatt - - $1\frac{3}{4}$ -

Jetzt legt derselbe eine Walke nach englischer Art an, wodurch einem dringenden Bedürfniß der hiesigen Fabrikation abgeholfen werden wird. Hierauf kommen wir in:

6) Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn Joh. Caspar Hummel, in der Kalkscheunengasse Nr. 5.

Diese gehört zu den ausgezeichnetesten mechanischen Werkstätten in Berlin, und aus derselben sind bis jetzt die mehresten und schwierigsten Arbeiten in diesem Fache hervorgegangen. Der Unternehmer derselben ist ein vielseitig gebildeter Mann, und besitzt alle diejenigen Hülfskenntnisse, welche zum vollkommenen Betriebe seiner Kunst erforderlich sind, und welche das angeborne Talent dahin führen, mehr als das Gewöhnliche zu leisten. Auch er gehört unter die nicht kleine Zahl derjenigen Fabrikinhaber in Berlin, die sich durch Selbstunterricht ausgebildet, und durch Genie und Fleiß in Ruf, Ansehn und Wohlstand versetzt haben. Männer seiner Art sind es gerade, welche einen großen Theil der achtungswerthesten Bürger der Hauptstadt ausmachen,

und deren Werth allgemein anerkannt zu werden verdient.

Herr Joh. Caspar Hummel ist in Cassel geboren, woselbst sein Vater als Schlössermeister angesessen war. Bei diesem erlernte er das Schlosserhandwerk, aber nicht in der gewöhnlichen einfachen Weise, denn schon in seiner frühesten Jugend regte sich bei ihm ein leidenschaftlicher Hang zu geistigeren, künstlicheren Beschäftigungen, und er legte sich daher, bereits in seinen Lehrjahren, auf das Zeichnen, Graviren und Treiben, welche Neigung denn von seinem einsichtsvollen Vater genährt wurde, indem er ihn nicht zur Ausführung gemeiner Arbeiten gebrauchte, sondern zu jenen Beschäftigungen anhielt. Mit schon etwas entwickelten Fähigkeiten und mehr Geschicklichkeit, als sie junge aus den Lehrjahren tretende Handwerks-Gesellen gewöhnlich besitzen, begab er sich auf die Wanderschaft, und ging nach Frankreich. Hier wurde die gemeine Schlosserei von ihm gleich aufgegeben, da er in mehreren ausgezeichneten mechanischen Werkstätten Anstellung, und vorzüglich unter dem be-

kannten Maschinisten Dufresne Arbeit fand, der ihn nach Libreval, früher St. Amand genannt, sandte, wo eine Gießerei befindlich ist, in welcher er zu verschiedenen mechanischen Arbeiten gebraucht ward, und insbesondere eine Kanonen=Bohrmaschine mit erbauen half.

Nachdem er sich mehrere Jahre in Frankreich aufgehalten, und die Gelegenheit gehörig benutzt hatte, in seinem Fache geschickt zu werden, kehrte er in seine Vaterstadt zurück, und machte sich dadurch bekannt, daß er ein kleines Modell von der in Libreval erbaueten Kanonen=Bohrmaschine anfertigte, woran er mehrere wesentliche Verbesserungen angebracht hatte. Die ihr eigenthümliche Einrichtung bestand darin, daß ein Wasserrad vier neben einander liegende Kanons, durch Räder von verschiedenem Durchmesser, in Bewegung setzte, hinter welchen die Bohrbänke, und seitwärts die Drehbänke sich befanden. Dieses Modell kam in die Hände des Herzogs von Braunschweig, der es dem König von Preussen überschickte, dessen Aufmerksamkeit es dermaassen auf sich zog, daß

eine Commission zu dessen Prüfung, unter dem General von Tempelhoff niedergesetzt wurde, deren Urtheil darüber so vortheilhaft ausfiel, und bei der es einen so ausserordentlichen Beifall fand, daß der Beschluß erfolgte, die Maschine hier im Großen ausführen zu lassen.

Zu diesem Ende wurde Herr Hummel, im Jahr 1799, nach Berlin berufen. Er erhielt den Auftrag, die Maschine in der Art zu modelliren, daß sie mit Pferdekraft betrieben werden könnte, und führte auch dieses aus. Der König, der Herzog von Braunschweig und die angeordnete Commission genehmigten dieses Modell ebenfalls. Die Ausführung verschob sich aber aus unbekannten Gründen noch vier Jahr.

Mittlerweile richtete Herr Hummel eine mechanische Werkstatt hier ein, wozu ihm die nöthigen Geldmittel von der Fabrikenbehörde eingehändigt wurden, womit er sich die erforderlichen Instrumente und Werkzeuge größtentheils selbst anfertigte, und ein Etablissement für sich und nur zwei Gehülfen gründete.

Seine erste Arbeit bestand in einer Gewehrlauf-Bohrmaschine für die Gebrüder Schickler in Spandau, welche eine Maschine verlangten, womit mehr als zwei Läufe zugleich durch ein Wasserrad gebohrt werden konnten. Herr Hummel legte eine solche mit vier Gängen an das Wasserrad, welches die Rohrschleiferei trieb, erfuhr aber bei diesem Unternehmen anfänglich vielen Widerstand von Seiten der Arbeiter, die von Vorurtheilen gegen die Sache eingenommen waren, so daß die Maschine nur immer so lange im Gange erhalten werden konnte, als er selbst mit seinen Gehülfen dabei war. Nur erst der Umstand, daß im folgenden Sommer ein so niedriger Wasserstand eintrat, wobei alle alten Bohrwerke still standen, und die Arbeiter ihren Erwerb verlohren, nöthigte sie die neue Maschine gehörig zu versuchen; und da sich fand, daß alle vier Bohrer bei dem niedrigen Wasserstande gut gingen, so wurde nun ihr Werth anerkannt. Die Inhaber der Fabrik trugen ihm darauf die Anfertigung einer zweiten Maschine auf, die er 1803 zu acht Gängen

ausführte, und zwar noch einfacher als die erste, indem er in die Achsen eines Getriebes von beiden Seiten Bohrer einsetzte, welche ein Wasserrad trieb.

Nach dieser gelungenen Arbeit beschäftigte er sich mit der Verfertigung mancherlei Fabrikgeräthschaften und Maschinen, als: von Prägewerken, Durchschnitten und Walzwerken, wovon sich ein sehenswerthes in der Werkstatt des Bronceurs Schröder befindet, welches außer den glatten polirten, sechs gestochene Walzen hat. Ferner lieferte derselbe:

1) mehrere eiserne Cylinder=Maschinen zur Appretur seidener Bänder besonderer Art;

2) die erste Öhsen=Maschine, welche dazu dient, die Oehre zu den Metallknöpfen aus dem rohen Drath gleich fertig zu liefern;

3) die ersten Maschinen zum Kniffen der Jabeaus an den Hemden, die jetzt ein Handelsartikel geworden, der in allen Läden der Mechaniker anzutreffen ist;

4) eine große Kupferdruckpresse zum Landkarten=Druck für den General Lecoq in Potsdam, auf königliche Rechnung;

5) die Zeichnung zur Anlage des ersten Rohrhammers in der Gewehrfabrik zu Spandau;

6) eine Schneidemaschine zu Elfenbein für die Messer-Fabrik zu Neustadt Eberswalde. Alles Werke, mit denen er sich viel Ehre erwarb!

Endlich erfolgte 1804 vom Kriegs-Departement die Bestellung der Kanonen-Bohrmaschine, nach seinen Angaben, wozu er hieher berufen worden war. Diese sollte in Zeit von zwei Jahren vollendet, und im hiesigen Gießhause aufgestellt sein; welches auch geschah, denn im Monat August 1806 stand das Meisterwerk vollkommen ausgeführt da, und zwar mit solchem Fleiß und solcher Zierlichkeit gearbeitet, daß selbst die drei Fuß großen Räder daran, die Doken und alle sonstigen Theile von Schmiedeeisen fein geschlichtet waren, so daß sich bei dieser Maschine die höchste innere Brauchbarkeit mit der vollendetesten Ausarbeitung der Form vereinigte, wie dieses bei den schönsten Maschinerien, die aus den berühmtesten engli-

schen Werkstätten hervorgehen, nur immer der Fall sein kann.

Wegen der Seltenheit dieses Werks, und des besonderen Schicksals, das es erfahren, wird es vielleicht dem Leser nicht unangenehm sein, hier eine allgemeine Beschreibung davon zu finden.

Auf der stehenden Welle des Roßwerks befand sich ein konisches Rad mit Zahnschienen belegt. Dieses griff in das konische Getriebe, welches der eisernen Welle angefügt war, die von dem Roßwerke nach dem Bohrwerke ging. Auf dieser Welle im Bohrwerke befanden sich zwei Räder von ungleichem Durchmesser, welche je nachdem großes oder kleines Geschütz gebohrt werden sollte, die Welle mit den Rädern in Bewegung setzten, die das Kanon dreheten. Auf dieser Welle befand sich die Muffe, in welche die Geschütze an der Traube eingespannt wurden. Der Grund des inneren Raumes im Bohrwerke war Mauerwerk, auf dem große Sandsteine lagen, in welche die Rinnen eingehauen waren, worin sich die Anker schoben. Auf der Kante dieser Rinne war das eiserne Ge-

leise eingelassen, und mit versenkten Muttern befestigt. Nur dann, wann längeres oder kürzeres Geschütz gebohrt werden sollte, wurde die Maschine in diesem Geleise verrückt. Dann kam die verschiebbare große eiserne Docke, in welche sich die Pfannen, worin Stäbchen mit der Form der Geschützköpfe eingedreht waren, einschieben und durch Stellscheiben genau stellen ließen, und worin der Kopf des Geschützes ruhete und lief. Hinter dieser folgte die Bohrbank, ganz von Gußeisen, nach der Länge des größten Geschützes, unten auf dem Boden auf vier Lagern ruhend. Sollte sie bei kleinerem Geschütz vorgeschoben werden, so ließ sie sich, mittelst vier eiserner Walzen, durch Schrauben herunter auf die eiserne Bahn stellen, wodurch die schwere Maschine leicht in die genaue Lage verschoben werden konnte. Befand sich solche nun an dem erforderlichen Stand, so wurden die Walzen zurückgeschoben, und die Anker, welche unter dem Geleiß einfaßten, mit Muttern angezogen. Die Fläche der langen Bank oberhalb war genau gefeilt, gehobelt und geschliffen. In

dieser schob sich der große metallene Schlitten, worin die genau cylindrisch gedrehte Bohrstange hinterwärts eingespannt war. Vorne an der Bank befand sich eine Docke mit Pfannen, in welchen sich die Bohrstange verschob. Auf dem hintern Ende der Bank befand sich das Triebwerk mit der Zahnstange, welche auf Rollen ging; und an einer Triebwelle befand sich die Trommel mit Sperrung zum Gewichtsthau, wodurch der Bohrer in seiner genauen Linie vorwärts ins Kanon gedrückt wurde. Durch ein anderes Getriebe mit einer Kurbel ließ sich der Bohrer zurückziehen. In demselben Geleise auf dem Boden verschob sich die Drehbank nach den Feldern der Geschütze, so, daß jede gerade und konische Linie der Felder gestellt werden konnte. Oberhalb wurde der Support, durch eine Schraube, so lang das Feld war, hin und her gezogen. Das Hebezeug bestand in einem Wagen mit vier eisernen Rädern, welcher oberhalb der Maschine auf dem eisernen Geleise in den verzahnten Trägern ging. Auf diesem Wagen war die Walze mit dem Triebwerk und dem

Flaschenzug befindlich, um die Geschütze von der Thür nach dem Bohrwerk und der Schildzapfen-Maschine zu bringen. Die Schildzapfen-Drehmaschine lag seitwärts des Bohrwerks, wo das Geschütz eingespannt wurde, und sich dann die Welle mit der Muffe und den Messern befand, die durch das Roßwerk gedreht, und durch einen Schlitten mit der Schraube vorgeschoben wurde.

Kaum stand dieses, mit vieler Mühe und großen Kosten, dargestellte Werk vollendet da, und kaum hatte man alle Proben gemacht, um Mörser von funfzig Pfund, und sechs-, zwölf- und vierundzwanzig pfündige Kanons zu bohren und zu drehen, als die Franzosen, im Monat Oktober 1806, in Berlin einzogen, und sich derselben bemächtigten. Die Maschine erschien ihnen zu schön, zu sehr brauchbar und zu nützlich für ihre Artillerie-Werkstätten, um nicht ihre ganze Aufmerksamkeit auf sich zu ziehen; und so ward sie denn auf Befehl Napoleons, durch französische Artilleristen auseinandergenommen, in ungeheuere Kisten verpackt, und nach Paris transportirt. Keine Reclamation des

Erbauers, der es versuchte zu beweisen, daß die Maschine sein Eigenthum sei, ward weiter berücksichtigt. Man ging vielmehr so weit, von demselben noch die Auslieferung der Zeichnungen zu verlangen, welchem Ansinnen er aber mit dem Vorgeben begegnete, sie dem Preußischen Kriegs-Collegio eingereicht zu haben.

Es zeigt sich hieraus, welchen Werth die Franzosen auf diese Maschine gelegt haben. Durch die Hinwegführung gaben sie ein sprechendes Anerkenntniß davon ab, und konnten den Verfertiger wohl nicht mehr ehren. Das Schicksal wollte es, daß ein deutscher Künstler derselben Nation, in deren Mitte er den Bau der Kriegs-Maschinerien erlernt hatte, wider seinen Willen, das vollendeteste und brauchbarste Werkzeug erschaffen sollte, welches sie wahrscheinlich in dieser Art besitzen. Ein neuer Beweis von dem, was deutsches Genie in stiller Wirksamkeit zu leisten vermag!

Für das Gewerbe des Herrn Hummel waren die Folgen des Kriegs sehr verderblich. Die Beschäftigungen in seiner Werkstatt zur Anfertigung von Maschinen für die

Fabriken und Manufakturen und von andern mechanischen Werkzeugen hörten in der ersten Zeit fast ganz auf. Er mußte daher auf andere Arbeiten denken, und verfiel auf die Fabrik von metallnen Knöpfen nach englischer Art. Dieses Fabrikat konnte während der Continentalsperre nicht ohne Schwierigkeit von England eingehen, und es zeigte sich deshalb eine starke Nachfrage nach diesem Artikel auf dem Festlande. Die Hummelschen Knöpfe fielen auch so gut aus, daß man sie überall für ächt englische nahm. Er unterhielt davon ein Lager in Hamburg und Leipzig, wo man sogar einige Kisten mit seinem Fabrikat in Beschlag nahm, weil man es für englisch ansah. Auch machte er davon einen bedeutenden Absatz auf der Frankfurther Messe. Nach Wiedereröffnung des Handels mit England ist er jedoch von diesem Geschäft wieder abgegangen, theils weil die Engländer eine ungeheuere Menge sehr wohlfeiler Metallknöpfe, aus ihren aufgehäuften Magazinen, zuführten, wogegen sehr schwer Preis zu halten war, theils, weil die Arbeiten im mechanischen Fache wieder

zunahmen, und durch diese wieder eine regere Thätigkeit in seiner Werkstatt für den Maschinenbau erfolgte, welche er denn auch gegenwärtig ausschließlich betreibt.

Um das Umfassende und die Verschiedenheit seiner Leistungen bemerklich zu machen, heben wir hier die wichtigsten seiner neueren Arbeiten, seit 1813, aus.

Nach der glücklichen Rückkehr der Siegesgöttin auf dem Brandenburger Thor, stellte er sie mit einem neuen Verbandgestelle durch den Wagen auf, und befestigte die Stange mit dem neuen Panier dergestalt an die Ärme der Figur, daß das Panier, bei seinem Gewicht und Flächenraum an der Spitze der hohen Stange, dem Winde gehörig Widerstand leisten konnte. Eine Aufgabe, deren Lösung nicht leicht war, indem dte verlangte Festigkeit nur durch eine schwierige Construktion zu bewirken möglich war. Zum Eichen-Kranz aus Kupfer, der das eiserne Kreuz auf der Stange umgiebt, ließ er auch die Stanzen prägen.

Für die Artillerie setzte er das alte vertikale Kanonen-Bohrwerk wieder in brauch-

baren Stand, weil man eines solchen schleunig bedurfte, und der Bau einer horizontalen Bohrmaschine, zur damaligen Zeit, der Eile und Kosten wegen, nicht ausgeführt werden konnte, obgleich die Kosten-Anschläge davon mit einer Dampfmaschine zu ihrem Betrieb bei der Behörde eingereicht worden sind.

Im Jahre 1816 baute Herr Hummel die luftdichten Verschließungen des Kanals unter den Linden, um den Geruch desselben im Sommer zu verhindern, und lieferte den Dampf-Apparat zur Räucherung in der Charité.

Im Jahr 1817 verfertigte derselbe die erste hier erbauete Wasserpresse zum Hafenbau in Schwinemünde, um Pfähle auszureissen, oder große Steine mit der Teufels-Klaue zu heben. Ein Werk, welches den Beifall aller Kenner erhielt. Der Cylinder war 5 Fuß 5 Zoll lang und hatte 8 Zoll Durchmesser. Der Kolben hatte 4 Zoll Durchmesser, und von der Pumpe zum Cylinder ging ein, durch drei Nussen bewegliches metallenes Einspritz-Rohr. Ein Mensch

hob durch den Druck der Pumpe 26 Zentner mit der Geschwindigkeit von $7\frac{1}{2}$ Zoll in der Minute. Ferner:

Die Windewerke, zum Aufwinden des Parterres im Opernhause, anstatt der vorhandenen verfaulten hölzernen Schraubwerke.

Die Bohrmaschine, zum Ausbohren der Schildzapfen-Pfannen an den Lavetten, und mehrere Werkzeuge für die Artillerie-Werkstätten.

Werkzeuge zur Fabrikation der Brandraketen, und zwei Geschütze dazu, mit Quadranten zum Richten.

Die erste Schrootmühle mit eisernen Walzen, worin eine Walze schneller läuft, als die andere, und durch eine dritte Walze den andern das Getraide regelmäßig zugeführt wird. Sie befindet sich bei dem Ober-Amtmann Rehfeld zu Golzow.

Das gegossene eiserne Geländer auf der langen Brücke ist durch den Herrn Hummel zusammengepaßt und aufgestellt worden, und aus einzelnen Stücken zusammengesetzt.

Die Eisen- und Modell-Arbeiten zum Maschinenwesen der Königlichen Schauspiele

in Berlin und Charlottenburg werden sämmtlich von demselben geliefert. Hiervon sind besonders bemerkenswerth, eine 8 Fuß lange Stahlfeder, unter welcher sich zwei kleinere, mit Rollen versehene, befinden, welche Bügel haben mit vier Drathseilen, woran sich zwei Menschen schwebend anhängen, und die sich von selbst anspannen. Eine sinnreiche Vorrichtung, die nur nach vielen Versuchen herausgebracht worden ist, da die Bügel bedeutend schwingen müssen.

Den Guß der Figuren in dem Fries der neuen Königswache hat derselbe gemeinschaftlich mit den Gebrüdern Knorrs, im Jahr 1818, binnen wenigen Wochen aus einer Metall-Composition bewerkstelligt.

Die Thonschneide-, Bohr- und Preßmaschinen in der Feilnerschen Ofenfabrik sind Werke des Herrn Hummel. In letzterer Zeit hat er auch mehrere Flachs-Rafinier-Maschinen nach Lee geliefert, und gegenwärtig ist er mit der Anfertigung einer Bundischen Flachsbrech-Maschine beschäftigt, die in Hermbstädts Museum beschrieben worden, womit Versuche angestellt wer-

den sollen, um den Werth der neuen Methode, den Flachs ungeröstet zu verarbeiten, näher zu prüfen; so wie er jetzt mit der Herstellung einer von ihm erfundenen neuen Hebe-Maschine umgehet, welche an die Stelle der kostbaren Wasserpresse treten soll, indem ein Mensch damit 26 Zentner, mit der Geschwindigkeit von 4 Zoll in der Minute, heben, und nachdem der auszuhebende Pfahl gelöset ist, durch Ausrücken der Triebwerke eine größere Geschwindigkeit ertheilt werden kann. Da die große Gewalt, welche zum Ausreissen von Pfählen gehört, nur momentan ist, so kam es darauf an, für diesen Zeitraum der Maschine die höchste Kraft zu ertheilen, und aus diesem Gesichtspunkt ist Herr Hummel bei deren Construktion ausgegangen.

Wir sehen hieraus, daß sich die Wirksamkeit des Herrn Hummel sehr weit erstreckt. Seine Arbeiten beschränken sich nicht bloß auf die Anfertigung von mechanischen Werkzeugen und Geräthschaften für den Akkerbau, die Fabriken und Manufakturen, sondern beziehen sich auch auf alle und jede

Maschinerie für das Kriegs- und Bauwesen, und überhaupt auf alle Vorrichtungen, die als mechanische Mittel zur Erhöhung der Kräfte gereichen. Er ist ein den Gewerben Berlins ausserordentlich nützlicher Mann, der die Achtung seiner Mitbürger in hohem Grade verdient.

In der Anstalt des Herrn Hummel finden wir übrigens folgende bemerkenswerthe Einrichtungen und Maschinerien zum Betriebe der Arbeiten:

1) eine Dampfmaschine, von Freund gebauet, zu vier Pferden Kraft, welche demselben für Königliche Rechnung angeschaft worden ist, und womit die Triebwerke zur Ausführung der höhere Kraft erfodernden Arbeiten in Gang gesetzt werden;
2) eine große Schmiede, worin ein drei Zentner schwerer Hammer, und das Gebläse mittelst dieser Dampfmaschine betrieben wird;
3) zwei freie Handschmieden;
4) die Feilwerkstätten zu zwölf Arbeitern;

5) die Dreherei mit drei Bänken, auf deren einer die Spindeln und Achsen zum Hebewerk der Gertrauten=Brücke von zwölf Fuß Länge, und die gegossenen Säulen zum neuen Schauspielhause gedreht worden sind. Die Anwendung der Dampfmaschine machte es möglich letztere schneller und wohlfeiler abzudrehen, als es auf der Eisengießerei geschehen konnte;

6) die Schraubenschneide=Maschine, wodurch Preßspindeln von 8 Fuß Länge und 5 bis 6 Zoll Dicke eingeschnitten werden. Dieser Art sind vor Kurzem viele nach Riga geliefert worden;

7) ein Walzenwerk, zum Walzen des Eisens und Metalls mittelst der Dampfmaschine;

8) ein großes Prägewerk, Fallwerk, und mehrere Durchschnitte, worauf Stempel eingesenkt, die Sterne auf den Patrontaschen für das Militair geprägt, und die Reverberes zu den Laternen geschnitten werden;

9) mehrere Bohr- Schleif- und Polierwerke; endlich:

10) die Tischlerwerkstätten, worin die Modelle in Holz, und die Holzarbeiten zu den Maschinen verfertigt werden.*)

*) Während des Drucks dieser Schrift hat Herr Hummel seine Versuche zur Verbesserung der Bundischen Maschine zum Brechen des ungerösteten Flachses mit so vielem Eifer und Glück fortgesetzt, daß die bezielte Absicht dadurch vollkommen erreicht werden wird. Man kann sich bei ihm von der Beschaffenheit und der Wirkung dieser Maschine unterrichten. Er verbindet damit jetzt den Bau einer Hechel-Maschine nach englischer Art. Ist die Darstellung eines solchen Maschinensystems zur Zubereitung des Flachses im ungerösteten Zustande einmal vollendet, dann wird die Verarbeitung dieses Materials eben so zweckmäßig erfolgen, als es mit der Verarbeitung der Wolle der Fall ist.

6) Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn G. C. Freund, in der Holzstraße Nr. 30.

Der Unternehmer dieser Anstalt ist ein junger Mann, der sich durch vorzügliche Leistungen im Maschinenbau sehr vortheilhaft ausgezeichnet und bekannt gemacht hat. Wir verdanken ihm die Aufstellung der ersten ganz brauchbaren Dampfmaschinen nach den neueren Grundsätzen construirt, zu welchen alle Theile hier gegossen, geschmiedet und zusammengesetzt worden sind. Eine Sache die zwar vorher schon von Andern versucht, aber nicht mit Glück und Erfolg zu Stande gebracht worden war; so daß bereits von vielen Seiten her gegründet scheinende Zweifel gehegt wurden, ob dieses so höchst sinnreiche, wichtige und nützliche Betriebswerkzeug in den preußischen mechanischen Werkstätten überhaupt im Zustande einer vollkommenen Brauchbarkeit hervorgebracht werden könne.

Herr Freund hat diese Zweifel nicht bloß völlig gehoben, und die Möglichkeit, sie in der neuesten Form darzustellen, durch befriedigende Thatsachen bewiesen, sondern auch gezeigt, daß der deutsche Erfindungsgeist und der deutsche Kunstfleiß die geniale Schöpfung des englischen Genies zu vervollkommnen vermögen. Er ist nämlich nicht lediglich dabei stehen geblieben, die neuesten schon so sehr vortrefflichen und vollendeten englischen Dampfmaschinen nachzubauen, sondern er hat sie in sich selbst verändert, und wesentlich verbessert, wodurch die von ihm dargestellten Werke eine ihnen eigenthümliche Beschaffenheit, und wirklich einen höheren Grad von Brauchbarkeit erlangt haben. Läßt sich von dem, was dieser junge Künstler, in der kurzen Zeit seiner Wirksamkeit ausgeführt hat, auf die Folge schließen, so stehet wohl zu erwarten, daß den vaterländischen Gewerben ein vielseitiger Nutzen aus seinen Talenten und Bemühungen erwachsen wird.

Herr G. C. Freund ist in dem Dorfe Uthlede, im Herzogthum Bremen, unfern der Weser geboren. Sein Vater besitzt hier

eine Schmiede, und treibt neben dem Landbau auch die Thierarzneikunst, zu welchen Geschäften der junge Freund auch bestimmt ward. Die beschränkte Lage des Vaters, bei einer sehr zahlreichen Familie, und überhaupt die Verhältnisse, in welchen der junge Freund geboren war, brachten es mit sich, daß er nur auf eine sehr einfache Weise erzogen werden konnte, und der Unterricht, den er in seiner frühen Jugend genoß, war sehr beschränkt. Er bestand kaum in den einfachsten Schulkenntnissen, und in den Anleitungen, die er von seinem, in der ärztlichen Behandlung der Thiere nicht ungeschickten und unerfahrnen Vater, in diesem Fache genoß. Wobei es der junge Freund indeß doch so weit brachte, daß er in seinem sechszehnten Jahre beinahe jede Krankheit der Thiere kannte, sie zu untersuchen und zu behandeln verstand. Wahrscheinlich hätte er sich der Thierarzneikunst auch ganz ausschließlich gewidmet, und sie zu seinem Lebensberufe gewählt, hätten die Kriegsereignisse in Nord-Deutschland nicht eine Veränderung seiner Lage im väterlichen Hause veranlaßt. Er

trat bei einem Grobschmidt in einem kleinen Ort an der Weser in die Lehre, um dieses Handwerk zu erlernen, und obgleich er hier eine gewünschte Gelegenheit fand, sich zugleich in den Arbeiten der Schlösserei etwas zu üben, so blieb er doch nur drei viertel Jahre hindurch in derselben, weil die Franzosen im Jahre 1810 damit vortraten, die Conscription in ihren damaligen Besitzungen in Deutschland einzuführen, in die er nicht gesonnen war, sich zu fügen. Um derselben zu entgehen, verließ er sein Vaterland, und begab sich nach Dännemark, und zwar nach Copenhagen, zu einem Oheim, der daselbst eine ziemlich bedeutende Schlosser- und Maschinenbau-Werkstatt besaß, welcher einer seiner älteren Brüder als Werkmeister vorstand. In diese Werkstatt trat er in Arbeit, und konnte hier den Grund zu seiner Kunstbildung legen, da er in derselben nicht allein Gelegenheit fand, die praktischen Arbeiten der Schmiede- und Schlösserei ganz kunstgemäß kennen zu lernen, auszuüben und sich darin geschickt zu machen, sondern sich auch andere nützliche Kenntnisse zu erwerben.

Er wandte die ihm bei seinen Arbeiten übrig bleibende Zeit dazu an, die Vorlesungen zu besuchen, welche in dem Institut zur Veredlung des Handwerksstandes zu Copenhagen gehalten wurden, lernte in der dortigen Akademie zeichnen, und nahm Theil an dem Unterricht in der Mathematik, Geographie und den Sprachen, der darin ertheilt ward. Im Institut für die Vervollkommnung der Metallarbeiten zu Copenhagen bekam er Anleitung zum Treiben, Drehen, Ciseliren, Graviren und den übrigen mechanischen Arbeiten dieser Gattung. Und unter so günstigen Umständen erwarb er sich bald die nöthigen Grundkenntnisse für den Maschinenbau, womit er auch in Kurzem eine nicht gewöhnliche Fertigkeit und Geschicklichkeit zur Ausführung der praktischen Arbeiten verbinden konnte, und solchergestalt in den Stand kam, an die Stelle seines älteren Bruders zu treten, der in der Münze zu Copenhagen eine Anstellung erhalten hatte, und darin sehr beschäftigt war, und die Aufsicht in der Werkstatt seines Oheims zu führen. Vier Jahre hindurch verblieb er

in diesen Verhältnissen, und es eröffnete sich sogar für ihn die Aussicht, ein eignes Etablissement zu gründen, da die Gesellschaft zur Veredlung des Handwerksstandes die Anlage einer Fabrik von polirten Stahlarbeiten wünschte; in welchen Arbeiten er ausgezeichnete Proben zu den Ausstellungen der Produkte des Kunst- und Gewerbfleißes in Copenhagen geliefert hatte; welche Aussicht aber nicht sogleich verwirklicht werden konnte, und zwar aus der Ursach, weil es ihm hierzu an Geldmitteln fehlte, er kein Däne, noch sehr jung, und nicht gereiset war.

Zu dem letzteren mußte er demnach zuvörderst schreiten, und indem er damit umging, sich dazu anzuschicken, machte er die Bekanntschaft des Preussischen General-Münz-Direktors Herrn Gödeking, der sich in Copenhagen befand, um die dortigen Münzeinrichtungen kennen zu lernen; und dieser veranlaßte ihn, nach Berlin zu kommen, und in die hiesige Münze in Arbeit zu treten.

Es war zu Ende des Jahrs 1814, als Herr Freund hier eintraf, und einen Platz

unter den Metallarbeitern in der hiesigen Münze einnahm; eine Stellung, die zwar seinen Erwartungen nicht entsprach, die er sich aber gefallen lassen mußte, theils, weil sie ihm fürs erste den nöthigen Unterhalt gewährte, theils, weil er die Aussicht hatte, in der Folge besser gestellt zu werden, dann auch deshalb, weil er die sich ihm in Berlin darbietende günstige Gelegenheit sich brauchbare theoretische Kenntnisse zu erwerben benutzen wollte, welche ihm besonders durch die Güte und Uneigennützigkeit des Herrn Geheimen Raths Hermbstädt, und des Doktors der Philosophie Herrn Lehmus geöffnet wurde.

Jene Aussicht schien auch kurz nachher in Erfüllung gehen zu wollen, denn es geschah ihm, im Frühjahr 1816, der Antrag, die Stelle eines Obermeisters der Metallarbeiter in der Münze zu übernehmen. Da sich indeß die Unterhandlungen hierüber zerschlugen, wozu die nachbemerkten Umstände mit würkten, so trat Herr Freund, nach einer fünfvierteljährigen Verbindung mit der Münze, aus dieser Anstalt.

Mittlerweile hatte er die Bekanntschaft der Unternehmer einer hiesigen Gold- und Silber-Tressen-Fabrik, der Herren Hensel und Schumann, gemacht. Diese betriebsamen Männer beabsichtigten ihre Fabrik auf englischen Fuß einzurichten. Es waren denselben verschiedene Zeichnungen von Maschinerien in die Hände gekommen, welche angeblich in den Metallfabriken in England in Gebrauch sein sollten. Diese theilten sie dem Herrn Freund mit, und übertrugen ihm deren Revision und Beurtheilung. Er fand darin wirklich verschiedene Änderungen zu machen, deren Zweckmäßigkeit von den besagten Unternehmern erkannt und genehmigt ward. Sie beschlossen darauf ihre Werke nach seinen Angaben auszuführen, zuvor aber reiste Herr Schumann noch nach England, um sich vollständig von den dortigen Einrichtungen in Kenntniß zu setzen. Nach dessen Zurückkunft im Jahre 1819 konnten sie nun, mit Hülfe des Herrn Freund, ihren Anlagen die höchste Vollendung geben, da er die Maschinen, welche Herr Schumann dort kennen gelernt hatte, hier verbessert darstellte. Hierdurch und

hauptsächlich durch die Ausführung eines Hammerwerks und einer Dampfmaschine für diese Fabrik gewann er zuerst öffentliches Zutrauen; und dieses führte ihn dann dahin, die nützliche Maschinenbau-Anstalt zu gründen, der er jetzt mit so gutem Erfolg vorsteht.

Um den Bau der besagten Dampfmaschine zu bewerkstelligen, trat er anfänglich mit dem Inhaber einer mechanischen Werkstatt, dem Herrn Geheimen Rath Pistor, in Verbindung, der ihm den erforderlichen Raum und alle sonstigen Hülfsmittel zur Ausführung seines Vorhabens darbot, wonächst die Anstalt eine Zeitlang für gemeinschaftliche Rechnung geführt ward. Dieses ist aber nicht mehr der Fall, sondern Herr Freund betreibt sie jetzt für sich allein.

Die bemerkenswerthesten Arbeiten, welche aus dieser Anstalt bisher hervorgegangen sind, bestehen in folgenden Gegenständen.

Es sind:

1) die mehresten Walzwerke der Hensel und Schumannschen Fabrik;

2) die Einrichtungen zur großen Drathzugbank in derselben, den Kettenzug ausgenommen;

3) der Apparat zur Gaserleuchtung in derselben;

4) die Dampfmaschine zum Betrieb der Maschinenwerke dieser Fabrik, welche die Kraft von sechs Pferden hat;

ferner:

5) ein Gaserleuchtungs-Apparat für den Kaufmann Erich, der sein schön verziertes Waarenlager erleuchtet;

6) eine englische Fourniersäge, nach der Idee von Brünell, für die mechanische Fourniersschneiderei des Herrn Möbelfabrikanten Lindemann, auf deren ausschließlichen Gebrauch dieser ein Patent erhalten hat;

7) eine Dampfmaschine für den Tuchfabrikanten Herrn Krage zu Quedlinburg, in der Kraft von acht Pferden;

8) eine Dampfmaschine für den Mechanikus Hrn. Hummel von sechs Pferden Kraft;

9) eine Dampfmaschine für die hiesige Eisengießerei von zehn Pferden Kraft, nebst dem damit verbundenen Gebläse.

Wir sehen, daß aus dieser Anstalt, während der kurzen Dauer ihrer Existenz, schon eine bedeutende Zahl mechanischer Werke und Vorrichtungen hervorgegangen ist, die mit Nutzen gebraucht werden. Jetzt hat Herr Freund eine kleine Dampfmaschine von zwei Pferden Kraft in Arbeit, womit die Buchdruckereibesitzer, Herrn Spener und Decker, die neue Walzenbuchdruckerpresse betreiben wollen, die sie von dem Erfinder derselben, König in Würzburg, erbauen lassen.

Die Verbreitung, welche die Dampfmaschinen des Herrn Freund in diesem kleinen Zeitraum erfahren, giebt den besten Beweis von ihrer Vorzüglichkeit ab. Das Königliche Ministerium für den Handel und die Gewerbe hat demselben auf die ihm eigenthümlichen Vorrichtungen an diesen Maschinen, unterm 27sten November 1818, ein Patent auf zehn Jahre für die gesammte Monarchie ertheilt, wodurch ihm seine Erfindungen, nach Verdienst gesichert sind. Seine Verbesserungen, und die dadurch erzielten Vortheile, bestehen, nach seinen Angaben, hauptsächlich darin:

1) daß die Dämpfe nicht durch unmittelbares Einspritzen von kaltem Wasser, sondern unmittelbar durch Metall, oder überhaupt solche Substanzen, welche gute Leiter für die Wärme sind, abgekühlt werden;

2) daß die niedergeschlagenen Dämpfe dem Kessel tropfbar, und bei erhöheter Temperatur wieder zugeführt werden; hierdurch bleibt der Kessel nicht bloß frei von Pfannenstein und dauerhafter, sondern derselbe theilt auch dem destillirten Wasser die Wärme unmittelbar mit, wogegen sie sonst den schlechtleitenden Pfannenstein durchdringen mußte;

3) daß mit einem Viertel der gewöhnlich angewandten Kraft fast um ein Drittel vergrößerte Luftleere hervorgebracht wird;

4) daß die Spannung und Kraft der Maschine durch die Bestimmung der mechanischen und physischen Kessel-Ventile genau abgemessen werden kann;

5) daß der Verbrauch an Feuerung sehr vermindert wird, in dem Maaße, daß bei der Spannung der Dämpfe von einer Atmosphäre, jede Pferdeskraft, (zu 200 Pfund

bei 3 Fuß Geschwindigkeit oder 600 Momenten gerechnet,) nur 5 Pfund guter Steinkohlen, in der Stunde bedarf, wogegen die gewöhnlichen Dampfmaschinen, nach Boulton und Watt's System, 11 bis 12 Pfund verbrauchen;

6) daß durch eine vorzüglich wirksame Steuerung ein Durchströmen oder Zurückhalten der Dämpfe nach Willkühr und Erforderniß bewirkt ist, wodurch ebenfalls an Feuerung erspart werden kann;

7) daß die Maschinen sich zu jeder beliebigen Kraft, unter derjenigen worauf sie gebaut sind, mit gleichmäßigem Vortheil gebrauchen lassen.

Ähnliche Vortheile haben zwar die Engländer Watt, Cartwright, Wofle und Mainwaring, durch ihre verschiedenen Vorrichtungen, ebenfalls erzielen wollen. Ihre Versuche haben indeß nicht den umfassenden Erfolg gehabt, als die des Herrn Freund. Der Wolfesche Apparat mit doppeltem Dampfcylinder verursacht einen sehr großen Verbrauch an Öhl, wodurch aller erzielte Vor-

theil wieder verloren geht. Die Freundschen Maschinen bedürfen des vielen Öhls zur Sperrung des Kolbenzugs nicht, und vereinigen alle durch die englischen Maschinenbauer beabsichtigten einzelnen Vortheile. In den Dampfmaschinen des Herrn Freund ist der Kolben, nach Art der Liederung in den Wolfeschen Cylindern, von Metall aus 16 Quadranten, mit andrückenden Spiralfedern, zusammengesetzt, wodurch bewirkt wird, daß die Liederung besser schließt, der Kolben nicht rostet, und die Maschine, ohne Nachtheil, still stehen kann. Ueberhaupt ist Herr Freund darauf bedacht, jede erdachte Verbesserung sogleich bei seinen Maschinen zu benutzen.

Die Preise der Dampfmaschinen des Herrn Freund kommen folgendermaaßen zu stehen:

eine Dampfmaschine von 2 Pferden Kraft, deren Cylinder 6 Zoll im Durchmesser hat, kostet 3000 Thlr., und verbraucht 12 Pfund Steinkohlen in einer Stunde;

von 4 Pferden Kraft, 8 Zoll Durchmesser, 4000 Thlr., bei 22 Pfund Kohlen Verbrauch;

von 6 Pferden Kraft, $9\frac{1}{2}$ Zoll Durchmesser, 5000 Thlr., bei 30 Pfund Kohlen Verbrauch;

von 8 Pferden Kraft, $10\frac{3}{4}$ Zoll Durchmesser, 6000 Thlr., bei 40 Pfund Kohlen Verbrauch;

und so fortsteigend für jede Pferdekraft mit 500 Thlr., und mit der Zunahme des Verbrauchs von Steinkohlen für jedes Pferd zu 5 Pfund. Die Ersparung beim Gebrauch des Torfs, anstatt der Steinkohlen, setzt Herr Freund auf zwölf bis funfzehn vom Hundert an.

Es beziehen sich die Hauptarbeiten des Herrn Freund sonach auf Dampfmaschinen, Pumpwerken u. dgl. Wir finden in dessen Werkstatt alle zur Bearbeitung des Eisens und Metalls dienenden Werkzeuge. Sie werden jedoch noch nicht mit Elementarkraft bewegt, welches aber bald der Fall sein wird, da Herr Freund damit umgeht, sie darauf

einzurichten Alsdann wird sie für den Besucher noch interessanter werden.*)

---

*) Leider wird diese Hoffnung nicht in Erfüllung gehen, denn dieser geschickte junge Künstler ist während des Drucks dieses Hefts gestorben. Der zweite Todesfall von ausgezeichneten Fabrikunternehmern, den wir anzuzeigen die traurige Pflicht haben! Herr Freund starb plötzlich in Gleiwitz in Oberschlesien, wohin er auf Veranlassung der Bergwerksbehörde gereiset war. Sein Verlust ist unersetzlich. Zwar wird sein jüngerer Bruder die Maschinenbau-Anstalt fortsetzen; aber dieses wird nur in einer beschränkteren Ausdehnung geschehen können; und die erfreulichen Erwartungen, wozu uns der Erfindungsgeist, der Kunstfleiß und der rastlose Eifer für seine lobenswerthen, nützlichen Unternehmungen, berechtigten, werden aufgegeben werden müssen. Das über seine seltene, leider nur zu kurze Wirksamkeit hier Bemerkte, möge wenigstens zum Anerkenntniß derselben dienen, und sein Andenken erhalten!

7) Die Maschinenbau-Anstalt für die königliche Münze, in der Münzstraße No. 10, unter der Führung des Mechanikus Herrn Kleinstüber.

In dieser Anstalt werden nur die Maschinen, Geräthschaften und Werkzeuge verfertigt, welche die Königliche Münze gebraucht. Sie ist also eigentlich keine für das gewerbliche Publikum arbeitende Werkstatt. Jedoch eignet sie sich nichts desto weniger zur Aufnahme in diese Schrift; einmal, weil sie sehr wichtig und sehenswerth ist, und ihre Anlage der königlichen General-Münz-Direktion recht sehr zur Ehre gereicht; alsdann aber auch, weil wir dabei Anlaß haben, des Vorstehers derselben zu gedenken, eines seit längerer Zeit hier angesessenen Künstlers, aus dessen Werkstatt nützliche Werkzeuge für die industrielle Gewerbsamkeit hervorgegangen sind, und der sich durch Geschicklichkeit und Kunstfleiß rühmlich auszeichnet.

Herr Gottlieb Kleinstüber ist zu Gotha 1773 geboren, woselbst sein Vater ein geschickter Tischler war. Zu der Beschäftigung des Vaters früh angehalten, hatte er in seinem funfzehnten Jahre es schon so weit gebracht, daß er alle Arbeiten zur besonderen Zufriedenheit desselben verfertigte.

Um diese Zeit kam ein Herr von Beaunafond nach Gotha, in der Absicht, eine Baumwollen-Spinnerei in dem nahe gelegenen Orte Grävendonna zu errichten. Kleinstüber der Vater übernahm es, die dazu erfoderlichen Geräthschaften, sowohl in Holz als Metall, zu verfertigen. Hierdurch wurde der Sohn zuerst mit mechanischen Werken bekannt, vertraut und in Metall-Arbeiten geübt. Er ging darauf nach Wien und arbeitete dort ein halbes Jahr bei dem Architekten der bildenden Künste, Beyer, lernte hier den Tischlermeister Kühnbeck kennen, welcher in Wien, als größter Künstler in seinem Fache sich bekannt gemacht hat, und erhielt bei demselben Beschäftigung welche darin bestand, daß dieser ihn sehr mühsam anzufertigende Meubel-Verzierungen von

Messing machen ließ. Nachdem er in Wien eine Zeitlang verweilt und sich ausgebildet, ging er nach Berlin, und machte hier die Bekanntschaft mit dem geschickten Hofinstrumentenmacher Hunn, welcher ihn engagirte, und ihm die bei den musikalischen Instrumenten vorkommenden mechanischen Arbeiten übertrug.

Eine Pedalharfe nach einem französischen Modell gearbeitet, welche als die erste in Deutschland verfertigte, unter Hunn's Namen, auf die Academie zur Ausstellung kam, war Kleinstübers Werk. Sie wurde vom Könige gekauft, und die Prinzessin Louise von Preussen erhielt sie zum Geschenk.

Nachdem Herr Kleinstüber zwei Jahre bei Hunn Harfen gebauet, trug letzterer ihm eine Societäts=Verbindung an; da beide jedoch nicht einig werden konnten, trennten sie sich, und Herr Kleinstüber fing an, künstliche Arbeiten für eigene Rechnung zu verfertigen.

Sein Talent wurde dem damaligen General=Fabriken=Departement bekannt, welches ihm das zu seinem Etablissement nö=

thige Handwerkszeug verabreichen ließ. So ausgestattet, verfertigte er, während eines Zeitraums von acht Jahren verschiedene Maschinen für hiesige Gewerbtreibende, namentlich: Maschinen zum Pressen des sogenannten englischen Steinguts; Drehbänke; Walzwerke zur Verfertigung des Dach- und Tabacksbleies; Nudelpressen; Kluppen zum Schraubenschneiden; Maskenpreßmaschinen und Formen; Tuschpressen; Pressen um die Taschenmesser-Stiele mit erhabenen Verzierungen zu versehen; allerhand Maschinen und Vorrichtungen für Instrumentenmacher zur Verfertigung von Saiten-Instrumenten; sämmtliche Maschinen und Werkzeuge für Goldarbeiter und Bronceurs, als: Durchschnitte, Pressen, Walzwerke, Filogranmaschinen, Ziehbänke von Eisen mit stählernen Facons; für Uhrmacher: Schneidezeuge, Schraubstöcke, Feilkolben, Zangen, Drehstühle; für Apotheker: stählerne Mörser und Saftpressen; für Kammmacher Sägemaschinen zum Schneiden des Elfenbeins; Strohspalter für Strohhutfabriken; Druckformen und Kalander für Zeugfabriken; eine Ma-

schine um Platinen für Strumpfwirker auszuschneiden; eine Maschine zum Pressen der Militairschuppenketten, Sterne und Helmverzierungen; eine Maschine zum Ausschneiden der Garniturstücke am Gewehr, auf welcher binnen acht Stunden ein Mensch hundert vollständige Gewehr-Garniturstücke von Messing ausschnitt; einen großen bélier hydraulique für die Akademie in Berlin, u. dgl. m.

Mehrere dieser Maschinen, so diejenigen zum Pressen des Steinguts, zum Ausschneiden der Platinen für Strumpfwirker, der Gewehrgarnituren, die neue Art Druckformen, ꝛc. sind seine eigene Erfindung. Auf diese Formen und eine von ihm erfundene bequemere Art Eissporen, ertheilte ihm das General-Fabriken-Departement Patente zur alleinigen Befugniß der Verfertigung für gewisse Jahre. Auch erhielt Herr Kleinstüber von diesem Departement, für die, mittelst einer Durchschnitts-Maschine angefertigte neue Art von ausgelegter Arbeit, bestehend in Meubelverzierungen von Holz mit Messing, und umgekehrt von Messing mit Holz

ausgelegt, die vielen Beifall fanden, eine Prämie von 500 Thlr.

In den Jahren 1809 und 1810 beschäftigte er sich besonders mit Arbeiten für das Militär, wobei, da er die Schuppenketten, Sterne, Helm-, und Taschenverzierungen, auf von ihm dazu verfertigte Maschinen sehr leicht herstellen konnte, sein Verdienst ganz bedeutend war.

Die öffentlichen Angelegenheiten waren indeß damals den Gewerben Berlins höchst ungünstig. Es fehlte gänzlich an Aufträgen zur Verfertigung mechanischer Werke, und so gut sich auch Herr Kleinstüber bei jenen Beschäftigungen stand, so wurde sein Kunstsinn und seine Neigung zur Schaffung neuer Kunstwerke, durch diese Handarbeiten doch nicht befriedigt. Daher gab er den Anträgen seines in Weimar ansässigen Bruders nach, mit ihm zur Verfertigung und zum Verlag optischer und mechanischer Instrumente in Geschäftsverbindung zu treten. Er verließ sonach Berlin und etablirte sich in Weimar. Aber hier wurde seine Erwartung nicht erfüllt, und er kehrte, nach erlittenem

bedeutenden Verlust an seinem Vermögen nach Berlin zurück, in der Absicht nach Dännemark oder nach England zu gehen, und dort sein Talent geltend zu machen.

Da er indeß in Berlin von dem Herrn General Münz-Direktor Gödeking aufgefordert wurde, die Stelle des Mechanikus bei der Königlichen Münze, die gerade unbesetzt war, zu übernehmen, so ging er dieses Anerbieten ein, trat in seine jetzigen Verhältnisse, und fand nun hier ein weites Feld für sein Talent, seinen Erfindungsgeist und seine Wirksamkeit.

Bald wurden überall, in den Werkstätten, und an den vorhandenen, zum Theil in schlechter Beschaffenheit befindlichen Maschinen, zweckmäßige Verbesserungen bewirkt. Er projectirte gleich im ersten Jahre seiner Anstellung bei der Münze das Modell zu einer neuen Maschine zum Rändern des Geldes, die er nachher so glücklich darstellte, daß mittelst dieser Maschine zwei Menschen täglich viermal so viel Geldstücke rändern, als sechs Menschen in einem Tage auf den alten Ränder-Maschinen. Das königliche Fi-

nanz-Ministerium ließ, nachdem diese Maschine einige Monate im Gebrauch ihre Dauer und ihren Nutzen durch sich selbst bewiesen, dem Herrn Kleinstüber dafür eine Gratifikation von 500 Thlr. zahlen.

Die Fertigung eines Geldstempels verursachte früherhin viel Mühe und Zeitaufwand. Zuvörderst mußten, wenn vom Medailleur die Vorder- und Rückseite des Münzstempels in Stahl eingegraben worden, hiervon Patricen gefertigt, und diese tief in Stahl eingesenkt werden. Dieser Stahl wurde sodann von den Münzarbeitern erst im Groben, und zuletzt vom Medailleur so weit abgefeilt, bis die Einsenkungen die richtige Vertiefung gegen die sie umgebende glatte Fläche hatten; alsdann wurde auf letztere von dem Medailleur zuerst die Schrift, Buchstabe für Buchstabe, und sodann das Korn, oder der die Schrift umgebende Rand von kleinen Perlen eingeschlagen. Da dieses Einsenken, Abfeilen, Schrift- und Korneinschlagen, bei jedem einzelnen Geldstempel vorgenommen werden mußte, so brachte ein Medailleur täglich nur zwei höchstens drei Paar

Geldstempel zu Stande; die vorgehende Anfertigung der Matricen und Patricen ungerechnet.

Herr Kleinstüber kam durch das in seinen früheren Verhältnissen beobachtete Verfahren bei der Verfertigung gepreßter Paletten zu Colliers für Goldschmiede, auf welchen erhabene Figuren oder sonstige Verzierungen sich befanden, welches Pressen mittelst in Stahl gesenkter Matricen bewirkt wurde, auf den Gedanken, die Münzstempel gleich vollständig, mit Bildniß, Rand, Schrift und glatter Fläche einzusenken, welches er so glücklich zur Ausführung gebracht hat, daß jetzt der Medailleur nur die erste Matrice vollständig anzufertigen braucht, indem davon die Patricen, und mittelst dieser die zur wirklichen Prägung gebraucht werdenden Stempel, durch einen von dem Herrn Kleinstüber darin unterrichteten Menschen, in gleicher Vollständigkeit in Stahl, und zwar mit aller Bequemlichkeit, zwölf Stück in einer Stunde eingesenkt werden.

Auf Veranlassung der ihm vorgesetzten Behörde reisete Herr Kleinstüber nach Pa-

ris und Copenhagen, um seine Kenntnisse im Münzmaschinen-Bau noch zu erweitern; wovon der Erfolg war, daß er nach seiner Zurückkunft im Jahre 1817 sämmtliche in Berlin befindlichen alten Prägewerke zur Ringprägung, und zwar zum drehenden Prägen, so vortheilhaft einrichtete, daß auf einem Werke, woran sonst zehn Menschen arbeiteten, nicht nur eben dasselbe, sondern beträchtlich mehr durch fünf Menschen verrichtet wird.

Zur Abstellung des nachtheiligen Gießens in Sand fertigte Herr Kleinstüber neue Gießflaschen von Eisen an, bei welchen er die Schwierigkeit des Schlußhaltens bei jeder Temperatur der Wärme durch eine von ihm angebrachte mechanische Vorrichtung glücklich überwunden hat.

Jetzt hat derselbe auch neue Walzwerke angefertigt, die, obgleich erst in der Aufstellung begriffen, doch bei ihrer Ansicht und genauen Untersuchung im Voraus die Ueberzeugung ihrer Zweckmässigkeit gewähren.

Die zuletzt bezeichnete neu erdachte oder verbesserte Maschinerie findet sich sämmtlich,

theils in den Werkstätten dieser Maschinenbau-Anstalt, theils in der

großen königlichen Münze am Werderschen Markt, aufgestellt und in Gebrauch.

Man wird daher die Besichtigung beider Anstalten zu vereinigen haben, um die Fabrikation des Geldes vollständig, mit allen zu ihrer Ausführung in Anwendung kommenden Hülfsmitteln, Werkzeugen und Maschinen, kennen zu lernen. Mit vielem Vergnügen und hoher Befriedigung wird der Freund der Gewerbsamkeit die verschiedenen Werkstätten, welche unter der Führung des Herrn Kleinstüber stehen, durchwandern, und sich über ihre zweckmäßige Einrichtung freuen. Die Beobachtung des Gangs der Arbeiten, und die Besichtigung der zahlreichen Werkzeuge mannichfaltiger Art, die dazu gehören, so wie der dadurch hervorgebrachten Geräthschaften und Maschinen zur Geldfabrikation, und die Ansicht der reichen Sammlung von Modellen dazu, die sich hier vorfindet, gewähren gründliche Belehrung, und lohnen die darauf verwandte Zeit reichlich.

Bei dem Besuch der alten königlichen Münze selbst, wird vielleicht die Bemerkung gemacht werden, daß zum Betriebe der Arbeiten noch häufig da Menschenkräfte Anwendung finden, wo füglich und wohl zweckmäßiger Elementarkräfte wirken könnten, und der Wunsch entstehen, diese Verrichtungen, vornämlich die sehr angreifenden Arbeiten des Geldprägens u. s. w., hierdurch ausgeführt zu sehen, worin man es bekanntlich in England so sehr weit gebracht hat. Aber man wird auch zugleich finden, daß die beschränkte Lokalität der Anstalt ein großes Hinderniß abzugeben scheint, die hierzu nöthigen Anlagen zu machen. Dem Vernehmen nach wird dies Hinderniß aber gehoben werden, bald eine Erweiterung erfolgen, und diese Anstalt ebenfalls eine den neueren, besseren Principien der Fabrikation in allen Stücken gemäße Einrichtung erhalten, die zwar nicht unbedeutende Kosten verursachen, aber auch einen reichlichen Ersatz des Aufwands durch größere Vereinfachung und Erleichterung der Arbeiten gewähren wird.

Es gehören hieher ferner:

8) Die Maschinenbau-Anstalt des Herrn C. S. Kudicke auf der Contrescarpe Nr. 49.

Herr Kudicke ist ein Inländer; sein Geburtsort die Stadt Heiligenbeil in Ostpreussen, woselbst er das Schlosserhandwerk erlernte, hierauf als gemeiner Schlossergeselle hier einwanderte, und bei dem geschickten hiesigen Schlossermeister Harneker in Arbeit trat, unter dessen Anleitung, und durch eigenen Antrieb er sich zum Metallarbeiter ausbildete. Zuerst legte er vor etwa 20 Jahren bloß ebenfalls eine Schlosserwerkstatt an, ging aber bald von den gewöhnlichen, einfachen Schlosser-Arbeiten ab, und richtete seinen Fleiß auf den Bau von Maschinen, wozu ihn Neigung und Genie führte. Da er verschiedene brauchbare Fabrikwerkzeuge geliefert hatte, so ward er durch eine Unterstützung Seitens der Gewerbbehörde in den Stand gesetzt, seine anfänglich nur kleine

Anstalt zu erweitern, und seine Werkstatt mit den nöthigen Hülfsmitteln zur fabrikmässigen Ausführung der Metallarbeiten zum Maschinenbau zn versehen. Diese hat denn jetzt auch eine gehörige Einrichtung, denn wir finden in derselben, außer den Geräthschaften zur Schmiede- und Schlosser-Arbeit, die erfoderlichen Drehbänke, Schleifmaschinen, Walzwerke, u. s. w.

Die Gegenstände, welche er hauptsächlich anfertigt, sind Walzwerke, Pressen, Schneidemaschinen, alle Arten Mühlen, Walzen nach französischer und englischer Art, Prägewerke, Schraubstöcke, Durchstöße, Flechtmaschinen, künstliche Schlösser, u. dgl. m.; so wie er denn überhaupt Aufträge zur Darstellung aller Arten von Maschinen und Werkzeugen zum Behuf der Fabriken und Manufakturen annimmt und ausführt. Seine vorzüglichsten Werke bestehen in Prägewerke, die sich in der königlichen Münze befinden, in Flechtmaschinen, welche der Kaufmann Erich und der Peitschenfabrikant Lammeister, und in Appretur- und Hutpreßmaschinen, die die Kaufleute d'Heureuse und Erich besitzen. Ge-

genwärtig ist er mit der Anfertigung besonderer Vorrichtungen zur Darstellung eines Wagens beschäftigt, der nie umfallen soll, so wie mit dem Bau einer hier noch nicht vorhandenen Tabacks-Rappiermaschine. Herr Kudicke ist sonach ein Künstler, der dem vaterländischen Gewerbe recht sehr nützlich ist.

9) Die Werkstatt des Schlossermeisters Herrn Ludwig Mundtiegel, in der alten Leipziger Straße Nr. 9.

Sie ist zur Hervorbringung ähnlicher Metallarbeiten eingerichtet. Es gehen aus derselben namentlich hervor, Prägewerke, Durchschnitte, und insbesondere die kleineren Werkzeuge für die Gold- und Silberarbeiter und Metallfabriken. Die Kette zum großen englischen Drathzug in der Hensel- und Schumannschen Tressen-Fabrik, und die in derselben befindlichen Knöppel-Maschinen, sind Arbeiten des Herrn Mundtiegel, die seine Geschicklichkeit bewähren, und ihm Ehre machen. Dieser Künstler ist gleichfalls vor 28 Jahren, als bloßer Schlössergeselle aus dem Würtembergischen, wo er geboren, hier eingewandert, und durch angebornen Kunsttrieb und Naturtalent darauf geleitet worden, sich auf den Maschinenbau und die Anfertigung mechanischer Werkzeuge zu legen, wodurch er sich vortheilhaft auszeichnet.

10) Die Werkstatt des Maschinenbauers Herrn Mathias in der Linienstraße Nr. 128.

Diese gehört zu denjenigen Anstalten, worin sowohl in Holz, als in Eisen gearbeitet wird. Sie ist ursprünglich von dem Mechanikus Hoppe, dem Erfinder der kleinen Wollspinn-Maschinen-Apparate, von welchen im ersten Heft des Wegweisers, S. 35, Erwähnung geschehen, angelegt. Der jetzige Besitzer derselben, ein Berliner von Geburt, und seiner Profession nach ein Tischler, der aber Gelegenheit gehabt, sich im Maschinenbau Kenntnisse zu erwerben, da er in einigen hiesigen Spinnanstalten als Holzarbeiter in Arbeit gestanden, insbesondere aber eine längere Zeit hindurch Gehülfe des Hoppe gewesen, hat sie von diesem übernommen, als der letztere Berlin verließ, und

Bayerische Staatsbibliothek München

steht derselben mit recht gutem Erfolg vor. Er liefert hauptsächlich Walzenmaschinen zum Appretiren von Kattunen und zu ähnlichem Behuf, die ganz brauchbar sind; und ist den Fabriken besonders dadurch nützlich, daß er sowohl neue Cylinder in Eisen und Holz anfertigt, als auch gebrauchte, schadhaft gewordene, ausbessert und wieder rund drehet. Seine Einrichtungen sind zwar nicht von der Art, daß sie die Möglichkeit begründen, die wohlfeilsten Arbeiten zu liefern, denn er drehet auf der gewöhnlichen Drehbank aus freier Hand und nach dem Lineal ab, indeß ist das, was er ausführt, doch mit Genauigkeit und Fleiß gearbeitet, folglich auch in der Regel brauchbar. Er verfertigt überdies Schraubenpressen, Mühlen zum Bleiweismahlen und dergleichen, Hornwalzmaschinen für die Kammmacher, Spindeln und andre Theile an Zwirn- und Spinnmaschinen, und übernimmt überhaupt die Anfertigung aller Gegenstände dieser Art. Als nachbildender Maschinenbauer, der das ausführt, was ihm angegeben wird, ohne

Bayerische Staatsbibliothek München

gerade selbst aus eigenen Ideen neue Werke hervorzubringen, ist er hier wohl an seiner Stelle, und seine Wirksamkeit von gutem Einfluß auf die Fabrikation.

11) Die Werkstatt des Maschinenbaumeisters F. W. Knak, vor dem Oranienburger Thor, nächst der Chaussee, am kleinen Wedding.

Der Inhaber ist ebenfalls in den hiesigen Spinn-Maschinen-Anstalten, namentlich in der ehemaligen Bernhardschen Garn-Manufaktur zum Maschinenbauer gebildet worden, in welcher derselbe längere Zeit hindurch als solcher angestellt gewesen ist. Seit mehreren Jahren beschäftigt er sich aber für eigene Rechnung mit der Anfertigung von Maschinen verschiedener Art, und von Mühlen- und Triebwerken. Er übernimmt den Bau und die Aufstellung neuer, so wie auch die Ausbesserung und Umänderung gebrauchter Mühlen- und Roßwerke. Er liefert besonders wirksame Dresch- und Hexelmaschinen, die nach seinen eigenen Ideen construirt sind, und unterzieht sich überhaupt mit Erfolg aller Aufträge zur Anlage und Darstellung mechanischer Vor-

richtungen Behufs des Betriebs der Gewerbe. Noch gehört zu den Berlinischen Maschinenbauern:

12) Der Mühlenmeister Herr Heininger, in der Köpnickerstraße wohnhaft, welcher sich vornämlich mit dem Bau aller Arten von Mühlenwerken abgiebt, und derjenige Mann ist, von dem die mehresten neueren Walkmühlen im Lande angefertigt worden sind, wodurch er fortwährend reichliche Beschäftigung findet, und dem Gewerbe recht sehr nützlich wird.

Außer den vorgenannten Künstlern, die sich mit der Darstellung nützlicher Maschinen und Werkzeuge zum Betrieb der Gewerbe beschäftigen, muß hier auch des Herrn Architekten, Königl. Fabriken-Commissions-Raths, Frank gedacht werden, dessen Wirksamkeit hauptsächlich auf die Vervollkommnung des Maschinenbaues und die Anlagen und Einrichtungen der Fabrik- und Manufaktur-Anstalten gerichtet ist, und dessen Leistungen in diesem Fache höchst ausgezeichnet sind.

Als Mitglied der technischen Deputation für Gewerbe und Handel liegt dem Herrn ꝛc. Frank die Beurtheilung der mehresten im Ministerio des Handels vorkommenden Gegenstände in Beziehung auf das Fach der Mechanik ob, und seine gründlichen theoretischen Kenntnisse, verbunden mit einer reifen Erfahrung, gewähren hierbei den wesentlichsten Nutzen. Er vereinigt hiermit aber auch ein praktisches Eingreifen in die Gewerbsamkeit, indem er selbst die Entwerfung und Ausführung von Fabrik-Anlagen und mechanischen Einrichtungen übernimmt, und sich der Geschäfte des Baues und der Aufstellung der Betriebs- und Maschinenwerke unterziehet. Es ist mehrerer seiner Arbeiten zwar schon bei unsern bisherigen Besuchen in den Werkstätten der Gewerbe Berlins vielfältig gedacht worden, aber demungeachtet wird es nicht überflüssig sein, die Verdienste des Herrn Frank hier durch eine Zusammenstellung seiner Leistungen in das gehörige Licht zu stellen. Unter die vornehmsten Fabrikanstalten, zu deren zweckmäßigen Anlegung, Erweiterung, oder

Vervollkommnung derselbe besonders beigetragen und gewirkt hat, und wozu er die Baupläne zu den neu aufzuführenden oder umzuändernden Gebäuden entworfen, und die Geräthschaften, Maschinerien, besonders die Betriebswerke zu Thier-, Wasser- oder Dampfkraft erbauet hat, gehören folgende:

1) in Berlin:

a) die ehemalige Bernhardsche Baumwollengarn-Manufaktur;

b) die Guiremandsche Schaafwollspinnerei;

c) die Tappertsche Wollen-Manufaktur;

d) die Engelsche Tuchappretur-Anstalt;

e) die Dannenbergsche Kattundruckerei;

2) in Burg: die Hedligbrodtsche Tuchfabrik;

3) in Züllichau: die Paul Harrersche Tuchfabrik;

4) in Quedlinburg: die Kragesche Fabrik;

5) in Luckenwalde: die Bussesche Tuchfabrik.

Wir finden in diesen Anstalten die vortrefflichsten Einrichtungen, und diese sind entweder von dem Herrn Frank selbst ausgeführt, oder nach seinen Anleitungen ins Werk gerichtet, wobei ihm die auf einer zweimaligen Reise in die berühmtesten Gegenden der Tuchmanufaktur der Niederlande und Frankreich gesammelten Kenntnisse sehr zu statten kamen. So wie denn auch Herr Frank einer der Commissarien gewesen, welche die Cockerillschen Anstalten in den Niederlanden zuerst besucht, und zu der Herziehung der Gebrüder Cockerill mit ihren vortrefflichen Maschinerien beigetragen haben. Doch beschränkt sich dessen Wirksamkeit nicht bloß auf die Einrichtungen in den Tuch- und Kattunfabriken. Vielmehr erstreckt sie sich über alle Zweige der Gewerbsamkeit und selbst des Haushalts, in so fern mechanische Hülfsmittel bei denselben in Anwendung kommen können. Die Werke, welche derselbe jetzt in Arbeit hat, sind unter an-

dern: eine Bretter- und Bauholz-Schneidemühle zu vier und zwanzig Sägen, welche auf eine ganz neue eigenthümliche Art angefertigt wird; und eine Mühlenanlage zur Bleizuckerfabrik des Kaufmanns Herrn Magnus in Sacrow bei Potsdam, mit Schrootwalzen, Mahl- und Pumpwerken.

Für den Haushalt wird Herr Frank hauptsächlich durch den Bau sehr zweckmäßiger Feuerungen nützlich. So hat er neuerdings eine neue Einrichtung angegeben und ausgeführt, die sehr zu seiner Ehre gereicht und als eine vollkommen gelungene und das allgemeine Beste befördernde Sache hier nicht übergangen werden darf. Sie besteht in einer eigenthümlichen Heitzungsanlage, welche für Kasernen und andere dergleichen öffentliche Gebäude, so wie für Fabriken und Manufakturen sehr nutzbar ist, indem dadurch fast die Hälfte des bisher verbrauchten Brennmaterials erspart wird. Die erste Anlage dieser Art machte derselbe auf Veranlassung des Herrn Staats-Ministers von Schukmann, im Jahre 1815, in der hiesigen Kaserne des Regiments Kaiser Alexander,

woselbst durch einen Ofen, welcher in dem unteren Geschoß geheizt wird, und in senkrechter Richtung durch vier Geschosse gehet, acht große Zimmer, welche zusammen einen Raum von 33000 Kubikfuß enthalten, erwärmt werden. Der Feuerbehälter, so wie die ersten Ableitungskanäle sind von Gußeisen, der übrige Theil aber ist von Kacheln. Die gleichmäßige Vertheilung der Wärme in den vier Geschossen ist durch Kanäle bewirkt, durch welche die von aussen einströmende kalte, durch das Feuer aber erwärmte, Luft fortgeleitet, und nach dem Bedürfniß vertheilt wird. Die Kosten einer solchen Heitzungsanlage betragen ohngefähr noch einmal so viel, als die mit gewöhnlichen Kachelöfen. Ein Aufwand, der jedoch durch die bedeutenden Ersparungen an Brennmaterial reichlich erstattet und gelohnt wird. Ausserdem ist damit der Vortheil verbunden, daß keine so beträchtlichen Reparaturkosten vorfallen, wie bei letztern. Die Nützlichkeit dieser Vorrichtung hat sich dadurch bewährt, daß Herr Frank veranlaßt worden ist, im vergangenen Winter eine zweite Anlage ähn-

licher Art in der neu erbauten Militair-Strafanstalt in der Lindenstraße zu machen, woselbst jetzt mit dergleichen Öfen acht und vierzig Gefängnisse geheitzt werden.

Ein ganz besonderes Verdienst hat sich Herr rc. Frank, während seiner fast zwanzigjährigen Wirksamkeit im Fache des Maschinenbaues, noch dadurch erworben, daß er außerordentlich bemüht gewesen ist, die Anwendung des Gußeisens zu allen denjenigen Zwecken, wozu es sich nur immer eignet, zu befördern und zu erweitern, welche Bemühungen denn auch vielfältig mit dem glücklichsten Erfolg gekrönt worden sind. Hauptsächlich suchte er das Gußeisen zu aller Art von Räderwerk anzuwenden. Zu diesem Ende verschaffte er sich in der hiesigen Eisengießerei die genauesten Kenntnisse von der Form- und Gießkunst, und verfertigte die Gießmodelle zum Theil eigenhändig mit mathematischer Genauigkeit. Hierdurch bewirkte er, daß die von ihm gemachten Betriebswerke sich durch einen außerordentlich leichten und sanften Gang auszeichneten. Die von dem Herrn rc. Frank erbauete Betriebsanlage in

der Wollspinnerei des Herrn Guiremand war hier die erste, welche durchgehends mit gußeisernem Råderwerk versehen wurde, und bald darauf wandte er überall dergleichen Råder zum Hauptbetriebe der Bernhardschen Baumwoll-Spinnanstalt an, welchem Beispiele nachher mehrere der hiesigen Mühlenbauer und Mechaniker folgten, die er durch Angabe der anzufertigenden Gießmodelle, oder durch Überlassung von Modellen aus seinem eigenen Vorrath unterstützte. Die Sammlung seiner Modelle findet man in seiner Wohnung, Oranienburgerstraße Nr. 31.

III.

Gewerbe zur Darstellung von Waaren und Kunstsachen aus Massen von Erden, Steinen und ähnlichen Stoffen.

1) Ofenfabriken, und Fabriken von Waaren aus gebranntem Thon.

Wenn die climatische Lage Berlins es nothwendig macht, für wärmende Öfen zu sorgen, und die Kostbarkeit der Feuerungsmaterialien es heischt, darauf bedacht zu sein, den Aufwand davon möglichst zu vermindern, so ist es sehr natürlich, daß die Anstalten, deren Fabrikationsbetrieb dahin gerichtet ist, den Bewohnern Berlins nicht bloß die zur Ersparung der Heizmittel am zweckmäßigsten konstruirten Öfen darzubieten, sondern diese auch in der schönsten, geschmackvollsten Form hervorzubringen, für diese Stadt eine hohe Wichtigkeit haben müssen. Es ist jetzt dahin

gekommen, daß der Ofen, welcher früherhin in unsern Wohnzimmern einen Raum einnahm, den man ihm, besonders in den schönen Sommertagen höchst ungern gönnte, der in seiner unförmigen Gestaltung wirklich dem Auge lästig, und nur geduldet wurde, weil er unentbehrlich war, jetzt seine frühere Widrigkeit gänzlich verlohren hat, und unter diejenigen Dinge gehöret, welche zu den Hauptgegenständen der Verzierungen, die ein schön und geschmackvoll eingerichtetes Wohnzimmer enthalten muß, gerechnet werden. Aber nirgends hat man es auch in der Anfertigung wirksamer und eleganter Stubenöfen so weit gebracht, als in Berlin. Nirgends trifft man dieses wohlthätige Geräth so häufig in so angenehmer Form, in solcher symmetrischen Zusammenstellung der Theile, in so inniger, festen Verbindung derselben, und in solcher Reinheit der glänzenden Farbenstellung an. Von Berlin aus hat sich der Geschmack an schön gestalteten, rein glasurten Öfen bereits in viele andere Städte verbreitet. Diese Liebhaberei wird bald in ein allgemein fühlbares Bedürfniß überge-

hen, und wenn die Fabrikation der Öfen schon jetzt ein Gewerbe ist, daß in Berlin, in sehr bedeutendem Umfang betrieben wird, und worauf diese Stadt stolz sein kann, so ist nicht in Zweifel zu ziehen, daß dasselbe, in der Zukunft, noch eine ungemein größere Erweiterung erfahren wird.

a) Die Fabrik des Herrn Tobias Christoph Feilner, in der Hasenhegergasse Nr. 4. verdient daher besucht und mit Aufmerksamkeit betrachtet zu werden; so wie es denn die Nützlichkeit und Wichtigkeit dieser Fabrikation überhaupt wohl entschuldigen wird, wenn wir glauben, bei der Beschreibung ihrer Entstehung, ihres Fortgangs, und ihres gegenwärtigen Zustands etwas ausführlich sein, und dem Andenken des Mannes einige verdiente Worte zollen zu müssen, der die erste ausgezeichnete, jetzt zwar nicht mehr einzige, aber doch noch nicht erreichte Anstalt für dieselbe errichtet hat, und der Begründer der künstlicheren Ofenfabrikation ist.

Johann Gottfried Höhler, in Berlin, im Jahre 1744 geboren, der Sohn eines

Töpfermeisters, ist dieser Begründer gewesen. Mit einer Erziehung, wie sie vor 60 Jahren den Jünglingen aus der Classe der Professionisten zu Theil wurde, erlernte derselbe das Handwerk seines Vaters, und trieb dasselbe anfänglich ziemlich in der allgemein üblichen kunstlosen Art. Das Einzige, worin er es damals seinen Mitmeistern zuvorthat, war die Verfertigung der Zuckerformen, die sein Vater schon versucht hatte, und welche ihm so sehr gelang, daß seine Formen nicht allein im Lande guten Abgang fanden, sondern auch nach dem Auslande, und selbst nach Hamburg gingen, von woher früherhin der ganze Bedarf an dergleichen Formen von den inländischen Zuckersiedereien bezogen wurde. Seiner eigenen Angabe nach, hat er in 57 Jahren überhaupt 1,140,000 Stück Formen und Potten hergestellt, abgesetzt, und versandt. So wie denn auch diese Fabrikation noch immerfort in der von ihm gegründeten Anstalt Statt findet.

Durch Selbstbildung entstand in ihm aber bald das Bestreben nach höherer Wirk-

samkeit. Sein Kunstsinn entwickelte sich, und führte ihn auf die Idee der Verbesserung seines beschränkten einfachen Gewerbes. Welche Idee er mit seltenem Glück und ausserordentlichen Erfolg ausgeführt hat! Er errichtete zu diesem Ende im Laufe des Jahrzehends 1780 bis 1790 eine Werkstatt zur fabrikmäßigen Verfertigung von Ofen = und Thonwaaren, die damals in Berlin bloß handwerksmäßig ausgeführt wurde, wozu er als Töpfergewerks = Meister zwar völlig berechtigt war, wodurch er sich aber unter seinen Mitmeistern sehr auszeichnete. Seine Hauptabsicht bei diesem Unternehmen war indeß, die Fabrikation von Gegenständen zu Geräthen und Verzierungen aus gebranntem Thon weiter zu bringen, und diese von besserer Güte, und in schöneren Formen zu liefern, als es bis dahin von den gewöhnlichen Töpfermeistern geschah. Die Darstellung brauchbarer und schönerer Öfen, als sie zur damaligen Zeit allgemein verfertigt wurden, war nur bei ihm ein Nebengeschäft, welches als Mittel zur Erreichung jenes Zwecks diente. Hierzu bestimmte ihn seine Liebe zur plastischen Kunst,

deren Studium er sich mit regem Eifer widmete, und wozu sich ihm in seiner Vaterstadt, wo damals so große Fortschritte in der Cultur aller Wissenschaften und Künste gemacht wurden, eine so erfreuliche Gelegenheit darbot.

Mit seinem regen Eifer konnte er jedoch die Fabrikation der geschmackvolleren Töpferwaaren sowohl, als auch die der Öfen anfänglich nicht ganz nach seinen Wünschen ausführen und zu Stande bringen. Ein besonderes Hinderniß dabei war, der Mangel an guten und geschickten Arbeitern, die das Formen, Bossieren u. s. w. gehörig verstanden. Unter den gewöhnlichen Töpfergesellen waren diese nicht zu finden. Höhler mußte sie im Auslande aufsuchen, und hatte endlich das Glück, durch die Preußische Gesandtschaft in Dresden, für seine Fabrik einen Gehülfen engagiren zu lassen, mit dessen Beistand die Anstalt ganz in den gehörigen Betrieb gesetzt werden konnte. Diesen talentvollen, geschickten, seltenen Mitarbeiter erhielt Herr Höhler in der Person des jetzigen Inhabers der Fabrik, Herrn

Feilner, welcher im Jahr 1793, als ein unbemittelter, unerfahrner, anspruchsloser, wenig gebildeter Töpfergeselle hier einwanderte und nicht ahndete, einst der Besitzer einer so berühmten Fabrik werden zu können, wie sie des Herrn Höhlers Kunstsinn, in Vereinigung mit ihm, durch sein entwickeltes Genie, seine Geschicklichkeit und seinen Fleiß, schaffen sollte.

Herr Tobias Christoph Feilner, in Weyden, einem kleinen Orte in der Ober = Pfalz geboren, ist der Sohn eines dort angesessenen Töpfermeisters. Von der zartesten Kindheit an ward derselbe in des Vaters Werkstatt mit der Anfertigung grober Töpfergeschirre und ordinairer Ofenarbeit beschäftigt, und erlernte sonach dieses Handwerk ursprünglich nur in der einfachsten, kunstlosesten Betriebsweise. Mit den beschränktesten Kenntnissen, nach Handwerksgebrauch, zum Gesellen ernannt, verließ er das väterliche Haus, und trat als solcher die gewöhnliche Wanderschaft an, auf welcher er zuerst zu einem, in der Porcellanfabrik zu Frankenthal bei Manheim, als Arcanist und Direk-

tor stehenden, Oheim ging, um zu versuchen in dieser Anstalt eine Anstellung zu erhalten. Dieses glückte ihm aber nicht, vielmehr wurde er von seinem Oheim nach Manheim gewiesen, woselbst er bei einem Töpfermeister, Namens Fackler, in Arbeit trat. Da aber in Manheim nur eiserne Öfen in Gebrauch waren, so konnte er sich in der Anfertigung von Kachelöfen dort nicht üben oder vervollkommnen, sondern mußte, wider seine Neigung, die ihn antrieb in seinem Handwerk nicht bei dem Gemeinen stehen zu bleiben, gemeine Töpfe machen. Er verweilte jedoch in dieser Werkstatt einige Zeit, weil er hier den Vortheil hatte, sich in der Nähe seines Oheims aufzuhalten, und von diesem erfahrnen und unterrichteten Manne mündlich treffliche Belehrungen über die Arbeiten der feineren Töpferei und der Fayence, Steingut- und Porcellan-Fabrikation zu bekommen, sich auch in der Frankenthaler Fabrik, durch Selbstansicht, von deren Betrieb näher zu unterrichten. Nächstdem konnte er auch die ihm übrig bleibende Zeit, welche die Arbeiten des Meisters glücklicherweise nicht ganz

wegnahm, dazu anwenden, Zeichnen zu lernen und sich im Bossiren zu üben; worin er es bald so weit brachte, daß er mehrere Vasen und Figuren lieferte. Hier legte er demnach den Grund zu derjenigen Bildung, durch welche er nachher sein Glück gemacht, und die ihn dahin geführt hat, einen ausgezeichneten Platz unter den hiesigen Fabrikunternehmern einzunehmen. Der Rath seines Oheims und sein eigener reger Trieb, die Fabrikation der Fayeance praktisch zu lernen, wozu hier keine Gelegenheit war, bestimmten ihn, weiter zu wandern, und er fand auf die von seinem Oheim erhaltenen Empfehlungen, Eingang in die Fayence = Fabriken in Alzey, Wisbaden und Cassel, trat auch in Mainz in Arbeit; wo sich dann seine Kenntnisse davon bereicherten, und er die praktischen Handhabungen der feinern Töpferei, so wie das Glasieren näher kennen lernte. Es fehlte ihm jedoch immer noch die gehörige Geschicklichkeit und Erfahrung, um vorzügliche Öfen bauen zu können. Diese konnte er sich in jenen Gegenden Deutschlands nicht erwerben, weshalb er sich nach

dem Norden wandte, und zuletzt in Dresden bei einem geschickten Meister, Namens Thomas, in Arbeit kam, der eine Ofenfabrik hatte, die im besten Ruf stand, und in welcher er sich nun in diesem Theile der Arbeiten ebenfalls vervollkommnen konnte. Sein Meister war mit seinen Arbeiten auch so zufrieden, daß er ihm größtentheils die schwersten Theile anzufertigen gab; und er hätte dessen Werkstatt nicht so bald verlassen, wenn ihm nicht die seinem Bestreben nach höherer Wirksamkeit, und seinen Wünschen mehr entsprechende Auffoderung, nach Berlin zu gehen, zugekommen wäre.

Hier angelangt, trat nun Herr Feilner, in der 1793 noch sehr kleinen Höhlerschen Fabrik, (deren ganzes Personal damals in einem Zuckerformendreher, einem Kachelmacher und zwei Tagelöhnern bestand,) in Arbeit; und obgleich derselbe nur anfänglich bloß als Töpfergesell und Gehülfe angestellt wurde, so wirkte er doch, durch seine Anleitungen, sein Geschick, und durch die Richtung, welche die Arbeiten damit nahmen, so sehr mit auf die Beschleunigung des Unter-

nehmens seines Fabrikherrn, daß die Fabrik im Jahr 1794 schon als zweckmäßig eingerichtet, und in gutem Betrieb stehend, sich bewährte, indem sie bereits geschmackvolle Waaren lieferte, die sowohl in Berlin, als außerhalb, mit vielem Beifall aufgenommen wurden.

Von da an hatte das Unternehmen des Herrn Höhler einen sehr schnellen Fortgang. Der Ruf des Inhabers der Fabrik war bald gegründet, und er wurde dadurch noch mehr angefeuert, sein unternommenes schwieriges und kostspieliges Werk mit Liebe und Eifer zu führen, und demselben die möglichste Vollendung zu geben, daß die Königliche Akademie der Künste und mechanischen Wissenschaften, ihn, zum Anerkenntniß seiner Verdienste um die Plastik, mit dem Patent eines akademischen Künstlers beehrte. Hiermit erweiterten sich auch die ihm zu Gebote stehenden Hülfsmittel zur Ausführung kunstgerechter Fabrikate in seiner Anstalt, denn er erhielt nun die Erlaubniß, sich der in der Bibliothek der Akademie befindlichen Kunstwerke zu bedienen, womit er die Be=

nutzung der großen königlichen Bibliothek verband. Sein Kunstsinn fand hier befriedigende Nahrung. Die Früchte davon stellte er in einer reichen Sammlung der schönsten Formen des Alterthums dar, die er nicht bloß zur Befriedigung seiner Kunstliebe benutzen konnte, sondern die er in Nachgebilden seiner Fabrikation vervielfältigte. Die Fabrik beschäftigte 1796 schon sieben Gesellen. Die sich vermehrende Nachfrage nach seinen nützlichen und geschmackvollen Fabrikaten, bestimmte ihn natürlicherweise derselben eine angemessene Ausdehnung zu geben, und die nöthigen Räume zu ihrem Betrieb, so wie zur Aufstellung der Waaren anzulegen. Er führte daher im Jahr 1800 das besondere Gebäude in der Hasenhegergasse dazu auf, worin sich unter andern ein Saal von 89 Fuß Länge und 26 Fuß Breite befindet, welcher zum Aufstellen der Modelle der in der Fabrik verfertigten Öfen und anderer Kunstwaaren bestimmt ist. Dieser Saal ist nicht bloß mit einer großen Menge fertiger Waaren aller Art angefüllt, sondern auch mit einer zahlreichen Sammlung der schönsten

Zeichnungen und Modelle von Öfen, Vasen, Figuren und Gefäßen bereichert. Der Besucher findet also hier sogleich Gelegenheit die Erzeugnisse der Fabrik in Materie und Form kennen zu lernen, und dem Besteller oder Käufer ist die Auswahl dadurch erleichtert, daß er die Formen der Öfen und Gefäße in der ganzen Umfassung vor Augen hat, und zugleich aus den Modellen und Zeichnungen Zusammensetzungen nach seinem Geschmack machen und aufgeben kann. Dem Liebhaber der plastischen Künste aber wird die Beschauung der vielen hier aufgestellten vortrefflichen Vasen, Gruppen, Figuren u. s. w., die größtentheils der Antike nachgebildet sind, ein hohes Maaß von Vergnügen gewähren.

Herr Höhler blieb aber nicht bei diesen Einrichtungen stehen; auch auf das Innere, Wesentliche der Fabrikation, auf das, was der Waare Gehalt, Festigkeit und Dauer giebt, und worauf die Möglichkeit der Hervorbringung reiner fehlerlosen Gestaltungen beruhet, war er bedacht. Er traf besonders die zweckmäßigsten Vorkehrungen, um

die Thonmasse auf das Feinste zu schlämmen und von allen Unreinigkeiten zu befreien.

Bei diesen lobenswerthen Bemühungen mußte nothwendig die Höhlersche Ofenfäbrik die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich ziehen; bald vermehrte sich der Absatz in dem Umfang, daß der Betrieb der Geschäfte dem Vorsteher derselben allein zu schwer wurde. Es bot sich ihm in der Person seines thätigen, geschickten Gehülfen, ein Mann dar, der vollkommen geeignet war, die Direktion derselben mit zu übernehmen. Diesen wählte er daher klüglich zu seinem Mittheilnehmer am technischen Betrieb des ganzen Geschäfts. Bis ins Jahr 1797 war derselbe in der Stellung eines bloßen Gesellen verblieben. Als die erste Belohnung für seinen Kunstfleiß, den er ununterbrochen, und mit dem regesten Eifer, zum Besten der Fabrik angewandt, und des Nutzens, den er derselben dadurch verschafft hatte, übertrug ihm nun der bisherige Allein = Unternehmer zu dieser Zeit das Amt des Werkmeisters in derselben, und um ihm eine größere Autorität über die Fabrikgesellen bei-

zulegen, mußte er 1798 das Meisterrecht beim hiesigen Töpfergewerk erwerben.

In diesem erweiterten Wirkungskreise konnte nun Herr Feilner in den Gang der Fabrikation mehr eingreifen, und der Anstalt noch nützlicher werden. Er führte sogleich eine bessere Ordnung der Arbeiten ein, vervollkommnete diese in sich selbst, und leitete die Arbeiter insbesondere zuerst auf eine zweckmäßigere Methode die Öfen aufzusetzen, welche von großer Wirkung war. Ein besonders wichtiger Vortheil seiner jetzigen Stellung für ihn war, daß er sich nun ungestörter seinem Hange überlassen konnte, neue Erfindungen in seinem Fache zu machen, und dahin zielende Versuche anzustellen, zu welchem Ende er sich in seiner Wohnung einen eigenen Schmelzofen erbauete. Die erste gelungene Arbeit aus denselben war eine Granit= oder Porphirartige Farbe in Glasur, womit die Ofen=Kacheln überzogen wurden, und welche nachher allgemein sehr beliebt worden ist. Die Höhlerschen Öfen bestanden damals aus unglasurten Kacheln, (Biscuit) die mit Wasser und Lehmfarben be=

mahlt werden mußten. Diese Öfen hatten die Unannehmlichkeit, daß sie sehr stark ausgefuttert werden mußten, damit die Farben womit sie bemahlt waren, nicht verbrannten, in welchem Falle ein unangenehmer Geruch erfolgte, auch konnten sie nicht feucht gereinigt werden. Diese Uebel wollte Herr Feilner abzustellen suchen, daher er darauf ausging ein Verfahren aufzufinden, glasurte Öfen zu machen, worauf Verzierungen und Figuren durch verschiedene feste Farben dargestellt wären. Er richtete demnach seine Versuche darauf, Schmelzfarben hervorzubringen, womit die weißen Ofenkacheln bemalt werden könnten. Hierbei arbeitete er nach der Abhandlung des Montamy, von Farben und Porcellain, und es gelangen ihm auch mehrere Versuche zur Darstellung solcher Farben. Da er aber fand, daß das Feuer eines Töpferofens viel zu stark ist, um von diesen Farben ertragen zu werden, und die Versuche ihm zu kostbar wurden, so mußte er davon abstehen. Durch Lesen wurde er auf die Mosaiken, welche von den Alten aus gefärbten Thonwürfeln, oder Thon-Pa-

sten, dargestellt worden sind, aufmerksam gemacht, und dadurch auf die Idee gebracht, durch gefärbte Thon = Massen, das herzustellen, was ihm mit Schmelzfarben nicht gelingen wollte. Er wandte gefärbte Erden und Metallkalke an, und brachte mehrere farbige Massen heraus. Der Versuch sie kunstmäßig neben einander zu setzen, gelang aber nicht, denn die verschiedenen Farben gingen in einander über, und brachten an der Stelle ihrer Zusammensetzung, Mittelfarben hervor, auch erlitten die verschiedenfarbigen Massen keine übereinstimmende Schwindungen. Das Resultat seiner damaligen Forschungen blieb immer noch, daß zweckmäßige Farben = Auftragungen mit dem Pinsel, und flüssige Massen, die alleinigen Mittel wären, in gebrannten Erden perspektivische Zeichnungen darzustellen, wie dieses auch die vorhandenen Öfen aus dem sechszehnten Jahrhundert zu beweisen schienen, die durch die Größe der Stücke, und durch ihre glänzende Schmelzmalereien merkwürdig sind.

Die Kenntnisse, welche sich Herr Feilner mittlerweile in der Chemie, Physik und Mi=

neralogie, durch den wiederholten Besuch der Vorlesungen von Hermbstädt und Karsten, zu verschaffen Gelegenheit hatte, setzten ihn in den Stand, diese Versuche, mehr nach wissenschaftlichen Grundsätzen fortzusetzen, und nach vielen mühsamen Untersuchungen gelang es ihm endlich, die eigentliche Methode zur Ausführung einer Art Malerei in gebrannter Thonerde herauszubringen, wodurch die Absicht erreicht wurde, alle ein= oder mehrfarbige Verzierungen an den Öfen mit Glasuren überziehen zu können, und sie vor jeder Veränderung durch die Wärme, so wie vor jeder Beschädigung durch Reiben zu beschützen. Eine Erfindung, durch welche die Berlinischen Öfen so sehr verschönert und berühmt geworden sind, und wodurch der vormalige arme Töpfergeselle Tobias Christoph Feilner sich zum Besitzer der angesehenen, einzigen Höhlerschen Fabrik heraufschwang.

Im Jahre 1804 trat er zuerst mit dieser seiner Erfindung ans Licht, und die von ihm producirten Proben fanden den höchsten Beifall aller Kunstverständigen, die sie sahen. Der Hofrath Hirt belegte sie mit dem Na=

men: enkaustische Malerei. Sie war wichtig genug, um ein Mittel abzugeben, durch welches er seine Existenz für immer sicher und unabhängig machen konnte, ja, dessen verständige und zweckmäßige Anwendung ihm einen reichlichen Erwerb versprach; weshalb er denn auch darauf dachte, sie möglichst geltend zu machen; und im Fall sein Fabrikherr nicht die gewünschte Geneigtheit bezeigen sollte, ihm für deren Ueberlassung angemessene Vortheile zuzugestehen, ein eigenes Etablissement darauf zu gründen. So unbedingten Beifall der letztere dieser Erfindung anfänglich auch gezollt hatte, so wenig betrieb er die Anwendung derselben, und mit so vieler Gleichgültigkeit schien er sie nachher zu betrachten; wahrscheinlich weil er in der Ueberzeugung lebte, daß sie doch ohne weitere Bedingung, in den Verhältnissen, worin der Erfinder zu ihm stand, ein Eigenthum der Fabrik werden mußte; oder weil er derselben vielleicht wirklich den praktischen Werth nicht beilegte, den sie hatte.

Unter diesen Umständen blieb dem Erfinder nichts übrig, als die nöthigen Einlei-

tungen zur Ausführung seines Vorhabens zu machen, wobei er damit anfing, ein Patent auf seine neue Erfindung für sich nachzusuchen. Dieses wurde ihm auch unbedingt für die Dauer von zehn Jahren bewilligt; worauf denn sein Fabrikherr mehr Neigung bezeigte, die enkaustische Malerei für die Anstalt zu gewinnen, und ihm für deren Ueberlassung angemessene Vortheile zuzugestehen.

Es kam demnach 1804 eine Einigung zwischen dem Herrn Höhler und Feilner zu Stande, wodurch Herr Feilner Socius des Herrn Höhler ward, und das Fabrikgeschäft zum gemeinschaftlichen Betrieb beider Theilnehmer, mit $\frac{1}{3}$ des Gewinns für den ersteren überging, welcher hierauf aber im Jahr 1809 auf gleichen Gewinn und gleiche Gefahr gestellt ward. Die Firma der Fabrik lautete von da an, Höhler und Feilner, und das Recht zur alleinigen Fabrikation von Thonwaaren mit enkaustischer Malerei wurde von der Königlichen Fabrikenbehörde beiden Inhabern zugestanden.

So hatte sich Herr Feilner denn, durch Talent, Fleiß und Ausdauer, zum Fabrik-

herrn emporgeschwungen, und nun erndtete er bald die Früchte seiner Bemühungen und seines Kunstgeschicks in reichlichem Maaße. Die Öfen, Vasen und Gefäße mit enkaustischer Malerei fanden ungemein vielen Beifall, und so beträchtlichen Absatz, daß man Mühe hatte, genug brauchbare Arbeiter anzuschaffen. Im Jahr 1806, vor Ausbruch des Kriegs, waren in der Ofenfabrik bereits 55 Arbeiter verschiedener Art beschäftigt, und die Räume zum bisherigen Betrieb reichten nicht mehr hin, dergestalt, daß sogar noch ein besonderes Haus zu den enkaustischen Verzierungsarbeiten gemiethet werden mußte.

Für diese Fabrik mußte der unglückliche Krieg natürlicherweise sehr nachtheilige Folgen haben, da ihre Erzeugnisse größtentheils für den Gebrauch der Wohlhabendern und Reichern bestimmt sind, und diese allgemein sehr litten. Es erfolgte daher auch eine so eingreifende Stockung ihrer Geschäfte, daß sie einem gänzlichen Stillstand sehr nahe kam. Mit dem Übel der Arbeitslosigkeit vereinigte sich das des Ausbleibens der Zahlungen, und bei dem beschränkten Kassenbe=

stand, der größtentheils Papiere enthielt, war die Verlegenheit der Unternehmer wirklich groß.

Schon wollte Herr Höhler, Anfangs 1807, sämmtliche vorhandene Arbeiter entlassen. Herr Feilner, der mehr gewöhnt war mit Hindernissen zu kämpfen, verlor den Muth nicht, und bestimmte seinen Gesellschafter zu dem Entschluß, die Fabrik im Gange zu erhalten, so gut es die Umstände erlaubten, derselben auch die brauchbarsten Arbeiter, als einen Stamm für bessere Zeiten, zu konserviren. Zu diesem Ende wurde mit zwanzig derselben das Abkommen getroffen, sie in der Art beizubehalten, daß nur immer drei von ihnen arbeiten, und ihren vollen Lohn bekommen, hingegen die übrigen einen nothdürftigen wöchentlichen Vorschuß zu ihrer Subsistenz erhalten sollten. Durch diese verständige Maasregel wurden mannichfache Vortheile erreicht, namentlich: daß man die guten Arbeiter zusammen hielt, daß die Materialien = Vorräthe brauchbar blieben, daß sie nicht aufgearbeitet, sondern erspart wurden, und daß

man zugleich den brodlosen Arbeitern eine große Wohlthat erwies. Auf diese Weise überstand man die Krisis mit Glück, und hatte die Genugthuung, wirklich bald wieder günstigere öffentliche Verhältnisse eintreten zu sehen, die wieder einen lebhafteren Betrieb der Anstalt mit sich brachten. Im Frühjahr 1808 begonnen die Geschäfte schon aufs Neue so lebhaft zu gehen, daß die beibehaltenen zwanzig Arbeiter vollständig beschäftigt werden konnten, und jetzt zeigte sich das Zweckmäßige der getroffenen Anordnung, indem es der Fabrik nicht an geschickten Arbeitern und geübten Kräften gebrach, und ihr die dargereichten Vorschüsse auch wieder zurückflossen. Von da an hat sich denn die Fabrik allmählig fortwährend gehoben, und mit Vortheil, unter der fast alleinigen Führung des Herrn Feilner, die ihm das gegründete Zutrauen seines Associes beinahe gänzlich überließ, gearbeitet.

So sehr auch die Fonds derselben, durch die erfahrnen Störungen geschwächt waren, so hinderte dieses doch nicht, den rastlos auf Verbesserung und Vereinfachung

des Betriebs der technischen Arbeiten bedachten Herrn Feilner, die sich wieder zeigenden kleinen Überschüsse auf die Anschaffung dazu dienender mechanischer Werkzeuge und Hülfsmittel zu verwenden. Er veranlaßte, im Jahre 1809, den Bau einer Roßmühle und eines Pochwerks, nebst einer Schleifmühle, die zur Ersparung vieler Kräfte, und zur Erzielung besserer Erfolge der Arbeiten gereichten. Hierbei blieb er nicht stehen, sondern, da sich im Jahr 1810 wieder Nachfrage nach Zuckerformen zeigte, aber in Berlin kein eingeübter Arbeiter vorhanden, und es schwierig war, einen solchen von Hamburg zu beziehen, die Käufer auch oft über die Ungleichheit der Formen, sowohl in der Länge, Weite und im Kopf, welche die Handarbeit darstellte, klagten, so erdachte er eine Maschine zu deren Anfertigung, durch welche alle diese Mängel wegfallen sollten. Selbst der erfahrne Höhler bezweifelte die Möglichkeit des Gelingens dieses Unternehmens, und es schien auch anfänglich unübersteigliche Schwierigkeiten zu finden. Aber die Beharrlichkeit des Herrn Feilner führte

ihn auch hier glücklich zum Ziele. Die Maschine ward ausgeführt, und liefert so gute Zuckerformen, wie sie niemals mittelst der Scheibe allein hergestellt werden können, und die Zuckerfabrikanten gebrauchen diese Formen mit dem besten Erfolg.

Im Jahr 1812 starb Herr Johann Gottfried Höhler. Nach den Bestimmungen des Societäts = Kontrakts war dem Herrn Feilner die Wahl anheimgestellt, die Fabrik zu übernehmen, und sie für seine alleinige Rechnung fortzusetzen, nachdem er sich mit den Höhlerschen Erben auseinander gesetzt hätte, oder solche den letztern zu überlassen. Es kam bei dieser Auseinandersetzung zu einem Prozeß zwischen ihm und den Erben, der den Betrieb der Fabrik sehr hemmte, indem Herr Feilner zwar contraktmäßig zur Fortführung der Fabrik auf ein Jahr verbunden war, damit sie keine Unterbrechung erlitte, aber im Fall er sie nicht übernehmen wollte, doch den Erben verantwortlich blieb, und daher auf alle kostspieligen Unternehmungen zu Verbesserungen Verzicht leisten mußte. Endlich kam zu Ende des

Jahres 1813 ein Vergleich zwischen den Betheiligten zu Stande. Die Fabrik ging auf den Herrn Feilner allein und eigenthümlich über, und wird seitdem unter der Firma von Tobias Christoph Feilner, in einer Ausdehnung fortgeführt, wie sie diese früher nie gehabt. Die Erweiterung derselben wird sich, in Verhältniß zum früheren Betrieb, beurtheilen lassen, wenn man sich der eben gemachten Angaben erinnert, wonach sie im Jahre 1793 nur 5 Arbeiter hatte, im Jahr 1796 mit 7 Gesellen versehen war, im Jahr 1806 schon 55 Arbeiter beschäftigte, jetzt aber fortwährend von 90 bis 120 Personen in Thätigkeit erhält, ungeachtet die viele, in Anwendung gesetzten Maschinerie, zur Ersparung einer beträchtlichen Menge Menschenhände Anlaß giebt. Man sieht in diesem Beispiel wie sehr diejenigen im Irrthum sind, welche die Verderblichkeit der Maschinen für den Nahrungsstand behaupten, denn ohne die Erfindungen des Herrn Feilner würde wahrscheinlich ein großer Theil der Arbeiten, die hier verrichtet werden, gar nicht Statt finden.

Nach dieser geschichtlichen Darstellung der Schicksale dieser schönen Anstalt, und nach Beibringung dieser allgemeinen Nachrichten von dem Leben und Wirken der höchstverdienten Gründer und Besitzer derselben, in gewerblicher Hinsicht, davon noch umständlichere Ausführung nöthig gewesen wäre, um die Leistungen und Verdienste solcher achtungswerthen Männer, die einen so bedeutenden Antheil an dem Gange und dem Zustande der Geschäftigkeit Berlins haben, in ein gehöriges Licht zu setzen, sie ihren Mitbürgern in ihrer ganzen Würdigkeit vor Augen zu stellen, und ihre anspruchslose, bescheidene Wirksamkeit allgemein bekannt zu machen, gehen wir zur Betrachtung der Feilnerschen Fabrik, in ihren einzelnen Theilen, nach unserm angenommenen Plan über.

Bei unserm Besuch der Feilnerschen Ofenfabrik traten wir zuerst in das Comtoir des Unternehmers, und aus diesem zunächst in ein Zimmer, worin verschiedene Kunstgegenstände in Glasspinden aufgestellt sind, von da aber sogleich in den von dem verstorbenen Höhler erbaueten geräumigen Saal, in

welchem wir die verschiedenen Öfen, Vasen, Gruppen, Figuren und anderen Gefäße in gebranntem Thon, welche die Fabrik liefert, theils fertig, theils in Modellen, Zeichnungen u. s. w. aufgestellt finden. Hier lernen wir mit einemmale die Produkte der Fabrikation kennen, deren Kunstmäßigkeit in Gestaltung, Form und Farbengebung uns, wie schon gesagt, mit dem lebhaftesten Vergnügen erfüllen wird. Es wird bei ihrer Beschauung ganz natürlich das Verlangen in uns rege werden, uns näher von dem Gange ihrer Fabrikation zu unterrichten, und die Werkstätten durchzuwandern, woraus diese vortrefflichen Bildungen hervorgehen.

Diese Werkstätten sind in geräumigen Gebäuden vertheilt, die der jetzige Besitzer erst im Jahr 1814 ungemein erweitert, und durch den Ankauf von drei angrenzenden Häusern so verbunden hat, daß man aus einem Arbeitsraum in den andern kömmt, ohne die Fabrik verlassen zu dürfen. In dem neu von ihm eingerichteten Fabrikhause sind die verschiedenen Arbeitssäle und Zimmer folgendergestalt abgetheilt:

im ersten Geschoß: 1) die Behältnisse zur Zuckerformen = und Pottenfabrikation;
im zweiten Geschoß: 2) die Werkstatt zur Verfertigung der ordinairen Kacheln;
im dritten Geschoß: 3) die Werkstatt für die feinen Kacheln;
im vierten Geschoß: 4) die Werkstatt zu den Verzierungen in erhabener Arbeit;
im dritten Geschoß: 5) die Werkstatt zu den enkaustischen Verzierungen;
im zweiten Geschoß: 6) die Werkstatt zur Verfertigung der Vasen, Figuren oder Bossier-Arbeiten;
im ersten Geschoß: 7) die Brenn-Öfen und Glasur-Stuben;
in einem besondern Gebäude: 8) die Mahler-Stuben;
im ersten Geschoß: 9) die Gipsformen-Stuben;

in einem besondern Gebäude:

10) die Formschneiderei, (zu Zuckerformen).

In jeder dieser Werkstätten führt ein Obergeselle die Aufsicht auf die Arbeiten. Er vertritt die Stelle des Meisters, ordnet die vom Fabrikherrn aufgegebenen Arbeiten an, beurtheilt deren Tüchtigkeit bei der Abnahme, und liefert sie weiter ab.

Bei den Brennöfen ist ebenfalls ein Oberbrenner angestellt, unter dem alle Arbeiter dieses Fachs stehen, und der diesen Theil der Arbeiten anordnet, leitet und dirigirt, auch für die Fehler, die aus Nachlässigkeit oder Unachtsamkeit entstehen können, verantwortlich gemacht ist.

In der Werkstatt für die Malerei ist der Laborant, der zugleich Maler ist, Vorsteher und Anordner der Arbeiten.

Man wird sich über die Ordnung, welche in diesen Werkstätten herrscht, den Eifer und Fleiß, womit gearbeitet wird, und die Reinlichkeit, welche überall hervortritt, wundern und freuen. Dieses sind Folgen, der zweckmäßigen Fabriken-Polizei, welche Herr Feil-

ner in seiner Anstalt eingeführt hat, und über deren Festsetzungen schriftliche Instruktionen für jede Abtheilung vorhanden sind, die jeder Arbeiter kennt, und zu halten hat versprechen müssen. Auch hierin spricht sich die Ordnungsliebe und Einsicht dieses erfahrnen Fabrikherrn auf das Vortheilhafteste aus; denn die Anordnungen sind höchst zweckmäßig und musterhaft.

In den oben erwähnten Behältnissen sowohl, als in den übrigen Räumen der Fabrik, worin die Arbeiten zur Vorbereitung des Thons so weit getrieben wurden, bis er geeignet ist, in eine Form gebracht zu werden, und wozu zuerst die Einrichtungen zum Schlämmen und Reinigen gehören, befinden sich mehrere Maschinerien zur Beförderung und Ausführung der mannichfaltigen Arbeiten, wovon hauptsächlich bemerkt zu werden verdienen:

1) die zehn Glasur-Mühlen zum Mahlen; und

2) das Pochwerk mit zwölf Stampfen, zum Stampfen und zum Pochen der Glasuren und des Chamots;

3) eine Schleifmühle, mit zwei horizontalen Steinen von 2′ 8″ Durchmesser, worauf die krummen Kacheln gerade geschliffen werden.

Diese in den Keller-Räumen der Fabrik befindliche Maschinerie, wird mittelst eines Roßwerks in Betrieb gesetzt, und bestehet seit 1809. Gegenwärtig verbindet der Unternehmer damit noch:

4) vier Thonschneide-Maschinen, welche das leisten, was durch das Treten des Thons mit den Füßen bewirkt wird, so daß diese unangenehme und lästige Arbeit ganz wegfällt; auch darf der Thon hierzu weniger geschnitten werden.

Die erste dieser Thonschneide-Maschinen hat Herr Feilner ganz nach bloßen Beschreibungen, und seinen eigenen Ideen anfertigen lassen, wobei er viel Schwierigkeiten gehabt, die rechten Mittel zur verlangten Wirkung aufzufinden, welches ihm endlich gelang; der hiesige Mechanikus Hummel hat sie erbauet. Er bezog auch eine Thonschneide-Maschine aus England, fand aber, daß sie weniger leistet, als die seinige, und bedient

sich also vornämlich der letzteren. Sie bestehet in einem konischen Behälter aus Gußeisen, worin sich eine stehende Welle befindet, die mit starken, schräg gestellten eisernen Messern bewaffnet ist. Der Behälter wird mit Thon gefüllt, und die Welle durch eine Verbindung mit dem Roßwerk herumgetrieben, wobei die Messer den Thon durchschneiden, und durch ihre Stellung denselben herabtreiben, welcher dann aus einer viereckigten Öffnung am untern Theile des Behälters herauskömmt, und in länglichen Quadratstücken durchschnitten und weggenommen wird. Ihre Wirkung ist für die Fabrikation sehr nützlich, und die Arbeit befördernd; denn es wird in derselben, in einem halben Tage, so viel Thon durchgearbeitet, als zwei Menschen in einer Woche durchtreten.

Die Werkstatt zur Verfertigung der Zuckerformen enthält:

5) zwei Maschinen, wodurch deren Bildung bewirkt wird. Eine Maschine dient zur Hervorbringung von Melis-Formen, die andere größere zu den Lumpen- und Baster-

Formen, und in der Gipsformen-Stube finden wir noch

6) eine Maschine, mit welcher glatte Gesimse zu Öfen und Leisten gepreßt werden, die Herr Feilner erst 1818 hat erbauen lassen, und die sehr zweckmäßig konstruirt ist, daher auch sehr viel und gute Arbeit liefert.

Sehr bemerkenswerth sind die Brennöfen in der Fabrik, deren Einrichtung und Aufstellung ganz eigenthümlich, und Werke des Nachdenkens und der Versuche des Herrn Feilner sind. Diese haben ihn nämlich dahin geleitet, sie so anzulegen, daß drei Öfen übereinander gebauet sind, wodurch sehr bedeutend an Feuerungsmaterial und an Zeit beim Brennen der Waare gewonnen wird. Es geschieht nämlich das Brennen in den drei über einander befindlichen Öfen zugleich und solchergestalt, daß der unterste Ofen bei seiner Heitzung den überflüssigen Wärmestoff dem zweiten Ofen über ihm mittheilt, und diesen in die volle Glut bringt. Hat nun der erste zu gut gebrannt, welches in der Zeit von 24 Stunden geschieht, dann wird

der zweite Ofen so lange nachgefeuert, bis der Brand die Güte des ersten hat, welches nur 4 bis 5 Stunden erfodert. In dem dritten, oberen, kleineren Ofen, braucht man gar nicht nachzufeuern, wenn nur verglüht wird. Soll aber glasurte Waare gut gebrannt werden, so darf dies nur höchstens 2 bis 3 Stunden hindurch geschehen. Der Erfolg hierbei ist, daß in sämmtlichen drei Öfen, in einer Zeit von 32 bis 36 Stunden völlig abgebrannt wird, wozu ein Aufwand von 273 Kubik = Fuß Kiehnenholz gehört. Da aber ein einzelner Ofen von der Größe der unteren Öfen zu jedem Brande, im Durchschnitt 160 Kubik=Fuß dergleichen Holz erfodert, so werden, nimmt man die beiden oberen Öfen nur als einen Ofen von derselben Größe an, wenigstens 45 Kubik = Fuß Holz gespart, und dabei 2 Tage an Zeit gewonnen, da die Arbeit oder das Brennen nur 3 bis 5 Stunden anstatt 24 Stunden dauert.

Mittelst dieser zweckdienlichen Einrichtungen und vortrefflichen mechanischen Werkzeuge, verbunden mit der verständigsten Benutzung

der Fähigkeiten und Kräfte der Menschen, wo diese eingreifen müssen, werden in der Feilnerschen Fabrik folgende Waaren hervorgebracht:

1) An gewöhnlichen und ordinairen Gegenständen der Fabrikation:

a) Blumentöpfe, Zuckerformen, Zuckerpotten, und alle dahin gehörige Gefäße;

b) alle Arten von ordinairen Öfen, schwarz, Granit- und Broncefarbig, weiß, u. s. w. von 12 bis 45 Thlr. das Stück;

c) alle Arten feine weiße Öfen von 36 bis 200 Thlr. das Stück;

d) alle Arten gemalte Blumentöpfe, Schaalen, Aufsätze auf Meubeln, große Vasen, Potpourritöpfe, Blumenkörbe, Orangerietöpfe, antique Lampen, Räuchergefäße, Consolen, Thierfiguren, kleine Larven auf Meubeln, Taschen-Uhrgehäuse, Armleuchter in verschiedener Gestalt, u. s. w.;

e) größere Gegenstände zu Ofen-Aufsätzen, Aufsätze in Gärten, in Speisezimmern und Sälen und auf Meu-

beln, unter andern Figuren in Gruppen, als: Bachus und Ceres, die Knöchel=Spielerin, die drei Grazien einen Korb tragend von 3 Fuß Höhe, die schönsten fünf Figuren aus der Familie des Licomedes, mehrere Figuren von 4 Fuß Höhe, Harpokrates, und eine Vestalin von 5′ 6″ Höhe.

2) An besondern Gegenständen, die dem Herrn Feilner ganz eigenthümlich sind, und deren Anfertigung sonst noch nicht versucht worden ist, giebt es:

a) Badewannen aus gebranntem Thon von 5′ 6 bis 8″ Länge und verhältnißmäßiger Weite aus einem Stück, zu 75 Thlr., und reich verziert zu 200 bis 250 Thlr. das Stück.*)

b) Öfen mit Verbindung eines Kamins, so daß jede Feuerung für sich besteht,

*) Das Journal für Literatur, Kunst, Luxus und Mode, enthält eine Abbildung und Beschreibung einer solchen Badewanne, im Julius=Stück, 1819. S. 421. u. f. (worauf wir verweisen.)

und durch beide auch zugleich geheizt werden kann; und

c) Einrichtungen zu Dampfküchen; auch

d) tragbare Küchen, die aus einem Raume in den andern versetzt werden können, und für eine Familie von 10 bis 12 Personen sehr gut brauchbar sind, auch wenig Feuerung erfordern. Sie können in jedes Zimmer, wo ein Schornstein ist, angefahren werden, und heizen dasselbe dann zugleich mit.

e) Baustücke zu Gesimsen auf Häusern und dergleichen; wovon jedoch nur Muster vorhanden sind, die aber auf Bestellung ausgeführt werden;

f) große Thonplatten von 3′ 6″ und 4 Fuß im Quadrat zu Basreliefs. Die in solcher Größe als Meisterstücke der Töpferkunst anzusehen sind, und welche der Direktor Schadow dazu gebraucht hat, die Verklärung der Königin Luise, in Basreliefs, darauf auszuführen.

Außer der enkaustischen Malerei, die dem Erfinder, nach Ablauf seines Patents, von andern nachgemacht wird, und die

mitunter nicht so vollendet aus deren Werkstätten hervorgehet, als es zur Ehre der Kunst zu wünschen wäre, weshalb Herr Feilner ihren Verfall befürchtet, führt derselbe gegenwärtig die Emaille = Malerei mit vielem Erfolg aus. Die neuesten Öfen aus der Feilnerschen Fabrik haben anstatt der enkaustischen Verzierungen, dergleichen in einer Art von Emaille = Malerei, die sich sowohl durch die Reinheit der Farben, als das Geschmackvolle der Zeichnungen, bei gleich großer Haltbarkeit mit der enkaustischen Malerei, auszeichnet, und dazu dienen soll letztere zu ersetzen, im Fall sie im Publikum weniger beliebt und gesucht werden sollte als bisher. Dem Liebhaber bleibt hierdurch die Wahl unter diesen beiden Arten von Malerei überlassen, die ihm vielleicht, bei der Vortrefflichkeit der Arbeiten in beiden, schwer werden wird. Wie diese aber ausfalle, er wird sich immer befriedigt sehen.

Der Absatz der Fabrik erstreckt sich nicht bloß auf Berlin und die angränzenden Gegenden, sondern auch auf die entfernteren Provinzen des Landes, und selbst auf das

Ausland. Die Versendungen auf Bestellungen sind hauptsächlich früherhin nach Lübek, Emden, Bremen, Hamburg, Braunschweig und London gegangen, und eine von vier Öfen hat sogar nach der Insel St. Croix in Westindien Statt gehabt; eben so gehen sie nach Rußland und dem Norden. Seit dem Krieg sind der Bestellungen aus diesen Plätzen und Ländern weniger geworden, dagegen hat seitdem der Abzug nach Süd-West- und Ostpreußen, Schlesien, Sachsen und nach dem Innern Deutschlands sehr zugenommen, so daß seit 1812, 731 Kisten mit Feilnerschen Waaren in die angegebenen Richtungen aus der Fabrik versandt worden sind, deren Werth gegen 60,000 Thlr. betragen hat. Dem Absatz in das entferntere Ausland stehen die Verbote der Einfuhr in England, Rußland u. s. w. und besonders die Schwierigkeit entgegen, welche mit dem Aufsetzen der Öfen verbunden ist; auch sind zum Theil die Gerechtsame der Gewerke, z. B. in Sachsen und den ehemaligen Reichsstädten hinderlich, wo das Einführen der Öfen zwar nicht verboten ist,

aber kein fremder Arbeiter sie aufsetzen darf. Da es jedoch sehr darauf ankömmt, daß ein Ofen zweckmäßig gesetzt werde, um brauchbar, tüchtig, dauerhaft und fehlerfrei zu sein, so hält es Herr Feilner, zur Erhaltung des Rufs seiner Fabrik, für unumgänglich, daß das Aufstellen seiner Öfen auch durch erfahrne Sachkundige aus der Mitte seiner Arbeiter ausgeführt werde. Er hat daher den Grundsatz angenommen keinen Ofen auf dem Festlande zu verkaufen, der nicht durch die Arbeiter der Fabrik aufgesetzt werden könne. Wahrscheinlich würde ohne diese Festsetzung der Verschleiß ins Ausland noch bedeutender sein. Aber Herr Feilner glaubt Gründe zu haben, davon nicht abgehen zu dürfen, und will lieber einige mehrere Vortheile aufopfern, als die Ehre und den Ruhm der Anstalt aufs Spiel setzen, die durch Mangel an Kenntniß oder bösen Willen von Seiten aufsichtsloser Arbeiter so leicht gefährdet werden können. In der That, Herr Feilner hat zur Vervollkommnung des innern Baues der Öfen, um ihre Wirkung zu erhöhen, zu verlängern, und Er=

sparungen an Brennmaterial zu bewirken, so wie zu deren äußeren Verschönerung, so viel beigetragen, und ist darin so glücklich gewesen, daß ihm nicht verdacht werden kann, wenn er die Kunst nicht herabgewürdigt zu sehen wünscht, und sie in ihrem höchsten Werthe zu erhalten strebt. Über das technische Verfahren bei den Töpferarbeiten, hat derselbe übrigens einen Aufsatz verfaßt, welcher in Triest's Grundsätze zur Anfertigung richtiger Anschläge, welche die Landbaukunst in sich begreift, aufgenommen ist, und sich im dritten Bande dieses Werks, S. 450 u.f. findet. Er enthält nicht bloß die Beschreibung der Arbeiten an sich selbst, sondern treffende Andeutungen über die Töpferkunst, und Resultate der Beobachtungen und Erfahrungen, die derselbe darin gemacht hat. Wir verweisen den Besucher der Feilnerschen Anstalt auf diesen Aufsatz, weil er nach dessen Lesung besser im Stand sein wird, die Zweckmäßigkeit der Einrichtungen in derselben, und die Nützlichkeit der vorhandenen Maschinerien zu beurtheilen, und er dadurch nur nur noch mehr

bewogen werden wird, den Verdiensten des Unternehmers volle Gerechtigkeit wiederfahren zu lassen.

Der Verbrauch an Materialien, welche hauptsächlich zur Fabrikation gehören, und in größerer Menge angewandt werden, hat in den letzten sieben Jahren bestanden: in 28 Tonnen Kochsalz, 123 Centnern Schlesischer Glätte, 72 Centnern englischem Zinn, 222 Centnern englischem Blei, Thon für 6170 Thlr., und in 436 Haufen Kiehnen Holz, welche letztere jedoch zugleich mit zur Erwärmung der Fabrikenbehältnisse und Wohnzimmer gedient haben.

Andere bemerkenswerthe Anstalten in diesem Fache sind noch:

b) Die Ofenfabrik des Herrn Joh. George Ungerer, in der Friedrichsstraße Nr. 16.

c) Die Ofenfabrik des Herrn Carl Görmann, in der Münzstraße Nr. 16.

In einem beschränkteren Maaße werden in derselben Arbeiten nach Art der Feilnerschen, d. h. Töpferwaaren, Figuren, Va=

sen, Gefäße, Öfen u. s. w. geliefert. Seitdem das Patent über die enkaustische Malerei abgelaufen ist, wird sie auch in diesen Werkstätten ausgeführt, und man erhält aus solchen ebenfalls Öfen mit dergleichen Verzierungen.

Nachdem wir oben so ausführliche Notizen über die Einrichtungen der Feilnerschen Fabrik, und die Art der Ausführung der Arbeiten in dieser wichtigeren Anstalt beigebracht haben, würde es überflüssig sein, in dieser Hinsicht noch etwas von diesen weniger ausgedehnten Fabriken zu sagen; und es bleibt daher nur noch zu bemerken, daß Herr Görmann damit umgehet, verschiedene Maschinen darzustellen und in Anwendung zu setzen, welche ganz dazu geeignet zu sein scheinen, die Fabrikation der Thonwaaren und der Öfen zu vereinfachen und zu vervollkommnen. Es ist zu wünschen, daß er damit bald zu Stande komme, da wir dann von den Erfolgen seines Unternehmens künftig weitere Nachrichten mittheilen werden.

Übrigens ist hier noch anzuführen, daß die Töpferarbeiten für Berlin im Ganzen

von den hier ansässigen Gewerksmeistern verrichtet worden, unter welchen es mehrere giebt, die ebenfalls feinere Öfen und Gefäße mit Verzierungen liefern. Die Zunahme der Arbeiten in diesem Fache gehet daraus hervor, daß im Jahr 1784 nur 41 Werkstätten mit 110 Gesellen und Lehrlingen vorhanden waren, im Jahr 1816 sich aber 47 Meister mit 153 Gesellen und Lehrlingen in Berlin befanden. Der Betrieb der größeren Fabriken, namentlich der Feilnerschen, mit 90 bis 120 verschiedenen Arbeitern, und mit der fördernden Maschinerie, hat also keine Verminderung der gewöhnlichen Arbeiten veranlaßt, vielmehr ist die Geschäftigkeit in allen Töpferwerkstätten demungeachtet größer geworden. Ein Beweis, daß das erhöhete Kunstgeschick und die Vereinfachung der Arbeiten niemals schädlich werden, weil sie bei vermehrter Produktion auch Anlaß geben, daß die Waaren mehr gebraucht und gesucht werden!

2) Steingut=Fabrik von Herrn G. von Eckardstein's Erben, in der Landsberger Straße Nr. 65.

Die erste Anlage dieser Fabrik, ist im Jahre 1797, von Johann Friedrich Kammann gemacht worden, welcher sie auf eine von dem damaligen General-Direktorium erhaltene Concession, in der Baumgasse Nr. 18, im Kleinen errichtete. Diesem Manne fehlte es jedoch an der nöthigen Sachkenntniß zum Betrieb der Fabrikation, und er besaß auch nicht die erforderlichen Geldmittel, um solche in einem Umfang zu betreiben, daß sie Vortheile gewähren, und Fortgang haben konnte; weshalb er sich denn bald genöthigt sah, die Anstalt zu verkaufen. Es fand sich dazu ein vermögender Käufer, in der Person des Freiherrn Gottfried von Eckardstein, welcher sowohl das Grundstück der Fabrik, als das Inventarium erstand, und mit Bewilligung

der Staatsbehörden, das Geschäft der Stein=gut=Verfertigung übernahm.

Dieser angesehene und bemittelte Unter=nehmer unterzog sich desselben mit besonde=rer Vorliebe, und rühmlichem Eifer, und stand der Fabrik bis zu seinem Tode, der am 17ten Oktober 1816 erfolgte, mit vie=ler Umsicht, und auf eine sehr zweckmäßige Weise vor; dergestalt, daß sie nicht bloß ei=nen sehr bedeutenden Betrieb erlangte, son=dern sich auch durch die Hervorbringung ei=ner Menge ungemein schöner und brauchba=rer Fabrikate auszeichnete.

Obgleich der Freiherr von Eckardstein mehr bloßer Theoretiker als Praktiker war, und sich Anfang's sehr auf den Rath Ande=rer verlassen mußte, wobei er manchmal schwer getäuscht wurde, und ihm die gemach=ten Erfahrungen theuer zu stehen kamen, so besiegten seine Liebe zur Sache und sein fe=ster Wille doch alle Schwierigkeiten, und er führte besonders sein Vorhaben, nicht bei der Fabrikation des gewöhnlichen Steinguts stehen zu bleiben, sondern Geschirre und Ge=fäße in geschmackvolleren Formen und schö=

neren Gestalten zu liefern, mit solchem Erfolg aus, daß das Eckardsteinsche Steingut bald die Muster darbot, wonach andere in Thon arbeitende Fabriken, sich bei der Gestaltung ihrer Waaren richteten. Man kann nicht in Abrede stellen, daß die Formen des v. Eckardsteinschen Steinguts, in Hinsicht auf die Reinheit des Styls, überall den Vorzug vor denen des englischen Steinguts verdienen, und daß sie zuerst Anlaß gaben, die Bildnerei der feinen Thonwaaren zu vervollkommnen, dergestalt, daß man auch bei dieser von den unförmigen geschmacklosen Gestalten abging, und Gebilde im reineren edleren Styl, nach der Antike, hervorbrachte. Hierdurch hat sich Herr v. Eckardstein wirklich um die Kunst recht sehr verdient gemacht, und der jetzt sehr verbreitete Geschmack für schönere Formen des Haus- und Tischgeräths in Porcellan und Steingut, ist das beste Anerkenntniß des Werths seiner desfalsigen Bemühungen.

Das Emporbringen seiner Fabrik gereicht seinem Andenken um so mehr zur Ehre, da er auch mit verschiedenen äußeren Hinder-

nissen zu kämpfen hatte, die ihren Grund, theils in den früherhin beschränkten Ansichten der öffentlichen Verwaltung, theils in zugestandenen Monopolen hatten, und der Anstalt die Versorgung mit den zu ihrem Betrieb erfoderlichen Hauptmaterialien sehr erschwerten. So brachte die vor einigen Jahrzehenden noch sehr verbreitete Furcht vor Holzmangel, und die damals bestehende Einrichtung, daß der Bedarf der Feuerungsmaterialien für Berlin, lediglich durch eine vom Staat eingesetzte Behörde beschafft wurde, den Uebelstand hervor, daß die Fabrik anfänglich einer sehr lästigen Beschränkung, in Absicht auf den Verbrauch an diesem Bedürfnisse unterworfen war; denn sie konnte dazu nur ein bestimmtes Quantum von den Plätzen der königlichen Holz = Administration entnehmen. Nach vielen Erörterungen und Vorstellungen, und nur durch die kräftige Verwendung des verstorbenen Ministers v. Struensee, gelang es dem Unternehmer erst, sich von diesem Zwang loszumachen, und nur seitdem späterhin der Holz=, Torf=, und Kohlenhandel für Berlin ganz freigegeben worden, kann

sich die Fabrik ihren Bedarf an Feuerungs=Materialien auf die wohlfeilste Weise beschaffen.

Ein zweiter, bei weitem lästigerer, und den freien Betrieb der Fabrik noch mehr hemmender Umstand war der, daß die hiesige Königliche Porcellan=Manufaktur das ausschließliche Recht zu haben behauptete, und ausübte, allein Porzellanthon und Porzellanerde, die bekanntlich in der Provinz Magdeburg in der Gegend von Halle gefunden wird, graben lassen zu dürfen; welches Recht denn auch auf den Thon zum Steingut ausgedehnt ward, dergestalt, daß die v. Eckardsteinsche Fabrik anfänglich ebenfalls genöthigt war, ihren Thonbedarf von der Königlichen Porzellanfabrik nachzusuchen. Unter einer solchen Abhängigkeit, selbst wenn die größte Liberalität von Seiten des Monopolisten geübt würde, ist die Lage einer Fabrik doch immer zu unsicher, um in einen ganz lebhaften Betrieb kommen, gedeihen und blühen zu können. Sie wird es noch weniger, wenn sie mit dem Abraum des Materials, für theure Preise und unter drücken=

den Bedingungen, zufrieden sein muß, wie nach Angabe der Steingut = Fabrikbesitzer, der Fall gewesen sein soll.

Die Verhältnisse waren indeß einmal von dieser Art, und blieben es auch bis zu dem Zeitpunkt, wo der preußische Antheil der Grafschaft Mansfeld, an das vormalige Königreich Westphalen überging. Da dieses Ereigniß den Grundbesitzern in der dortigen Gegend freie Hand gab, so kamen mehrere von ihnen auf den Gedanken, Thongräbereien auf ihren Grundstücken anzulegen, welches insbesondere dem Gastwirth Boltze in Salzmünde sehr gut gelang, der einen sehr brauchbaren Steingut = Thon aus seinem Boden grub und hieher lieferte.

Es wurde zwar gegen den Boltze ein gerichtliches Verfahren angeregt, das jedoch in den ersten Instanzen günstig für ihn ausfiel, und nach der Erlassung des Gesetzes über die allgemeine Gewerbefreiheit nicht weiter fortgesetzt werden konnte. Auch soll dem Boltze ein Vergleich angeboten worden sein, nach welchem derselbe eine ausschließliche Lieferung eingehen, und jede Verbin=

dung mit den Steingut-Fabriken aufheben sollte. Er hat diesen jedoch nicht angenommen, sondern sich bei der eingegangenen Lieferung die Befugniß vorbehalten, der v. Eckardsteinschen Fabrik vorzugsweise jährlich 6000 Centner Steingut-Thon liefern zu dürfen. Und so ist denn dieselbe gegenwärtig auch für den Bedarf an diesem Fabrik-Material sicher gestellt.

Die unglückliche Periode des Kriegs hat auf den Betrieb der v. Eckardsteinschen Fabrik natürlich einen sehr nachtheiligen Einfluß gehabt, und insbesondere ist die Wirkung sehr störend für die Fabrikation der feineren Gefäße, Vasen und Geschirre gewesen, deren Absatz, als Gegenstände des Luxus, ganz aufhörte. Man konnte diese Art von Fabrikation daher nicht weiter fortsetzen, sondern mußte davon abgehen, und blieb bloß bei der Bereitung derjenigen Artikel stehen, die sich auf das allgemeinere Bedürfniß beziehen, welche denn jetzt so viel Beschäftigung gewähret, daß man noch nicht wieder an die künstlicheren Arbeiten hat kommen können.

Wenn es nun auch bedauert werden muß, daß jene geschmackvolle Kunstarbeiten gegenwärtig in der Anstalt nicht ausgeführt werden, so ist es dagegen erfreulich, daß die Fabrikation der Waaren für den gewöhnlichen Gebrauch einen sehr lebhaften Betrieb hat, welcher hauptsächlich dem jetzigen Vorsteher derselben, Herrn W. Albrecht, zu verdanken ist, den der Freiherr v. Eckardstein, durch sein Testament, zum Bewirthschafter seines Etablissements eingesetzt hat, das für Rechnung der Wittwe und Kinder unter einer vormundschaftlichen Controlle, fortgesetzt wird. Herr Albrecht, ein geborner Berliner, der Sohn des verstorbenen sehr geachteten Staatsbeamten, Geheimen Finanz=Raths Albrecht, führt diese Geschäfte, mit eben so vielem Eifer, als Sachkenntniß, und wird in seinen Leistungen gegen die frühere Wirksamkeit gewiß nicht nachstehen.

Durch seinen Fleiß ist die Fabrik bereits mit einem neuen Artikel, dem sogenannten weißen ächten Steingut bereichert worden, welches sich durch eine vollkommen weiße, porcellanartige Glasur auszeichnet, und im äu=

ßeren Ansehen dem sogenannten Gesundheits-gut nahe kömmt, auch bis jetzt in keiner andern Steingut-Fabrik verfertigt wird. Herr Albrecht bestrebt auch unablässig die Vervollkommnung der Glasuren, und es ist ein Vorzug des v. Eckardsteinschen Steinguts, daß sowohl dessen gelbe als weiße Glasur, einen so geringen Antheil metallischer Oxyde enthält, daß sie in den stärksten Säuren fast unauflöslich ist, weshalb alle möglichen Nachtheile für die Gesundheit dabei wegfallen. Übrigens sind die v. Eckardsteinschen Fabrikate in Hinsicht auf Dauerhaftigkeit im Gebrauch, und auf dem Feuer, den vorzüglichsten Produkten des Auslandes ähnlicher Art ganz gleich zu stellen.

Dem Besucher der Fabrik, die jetzt die beiden aneinander stoßenden Grundstücke, in der Landsbergerstraße Nr. 65, und in der Baumgasse Nr. 18 umfaßt, wird die Einfachheit der Einrichtungen und des Betriebs des ganzen Werks recht sehr gefallen. Dieses wird von dem besagten Herrn W. Albrecht und einem Werkmeister geleitet, welche die Aufsicht über die Fabrikation, wozu

ein zahlreiches Personal gehört, führen, und den Debit, die Correspondenz, das Kassenwesen, die Buchhalterei und Arbeiter = Controlle besorgen.

Die Arbeiten in der Fabrik werden auf folgende Weise ausgeführt. Der rohe Thon, der, wie gedacht, aus Salzmünde im Mannsfeldschen kömmt, wird in einer sogenannten Kastenschlemmerei, wozu ein Wasserpumpwerk und großes Reservoir gehört, von den abzusondernden Bestandtheilen und Unreinigkeiten getrennt, mit den nöthigen Versatzmitteln verbunden, und dann in großen Trockenöfen zur Steingutmasse verbacken.

Die Masse wird hiernächst auf der Töpferscheibe und englischen Abdrehmaschine, oder vermittelst Gipsformen, gestaltet, und in beliebige Geschirre verwandelt, welche nach der vollständigen Austrocknung in dem Rohofen bei einem Feuergrade gar gebrannt werden, der dem stärksten Porcellan = Feuer nichts nachgiebt.

Nach diesem Brande werden die Geschirre entweder mit feuerfesten färbenden Metalloxyden bemalt, oder ganz weiß gelas=

sen, und dann in die Glasur gebracht. Zum Zerreiben der Materialien zur Glasur ist eine Mühle von 18 Gängen vorhanden, die durch ein Roßwerk bewegt wird.

Hierauf wird das glasurte Geschirr in kleineren sogenannten Glattöfen einem Feuergrade ausgesetzt, welcher dem Emaillefeuer in der Porcellan=Manufaktur ungefähr gleich kommt, und der hinreichend ist, die Glasur auf das rohe Geschirr festzuschmelzen.

Endlich werden die fertigen Geschirre sortirt, und in die Waarenlager und Niederlagen gebracht, oder sogleich für die auswärtigen Abnehmer verpackt und versandt.

Der Verkauf geschieht zu feststehenden Preisen, nach folgendem Preis = Courant:

Preis = Courant

von ächtem weißen und ordinairen Steingut,
Berliner Fabrik,
von
G. v. Eckardsteins Erben,
Landsbergerstraße, Nr. 65.

	Weiß. th.	Weiß. gr.	Ordin. th.	Ordin. gr.
Apothekerbüchsen, cylindrförm. Nr. 1	—	10	—	8
dito dito — 2	—	8	—	6
dito dito — 3	—	6	—	4
Augenbader, pr. Stück . .	—	2	—	1½
Barbierbecken, pr. Stück . .	—	6	—	5
Bierkrüge . . . Nr. 1	—	6	—	5
dito . . . . — 2	—	5	—	4
Bouillon = Näpfe, decorirt — 0	1	—	—	20
dito dito . Nr. 1	—	20	—	18
dito dito . — 2	—	16	—	14
dito dito . — 3	—	12	—	10
Bierglasdeckel, numerirt, pr. Dutzd.	—	20	—	18
Blumenbecher . . . Nr. 1	—	3	—	2½
dito . . . . — 2	—	2½	—	2
Butterdosen, runde, engl. Form	—	10	—	8
dito Kugelform .	—	10	—	8
dito Bienenkorbform .	—	10	—	8
dito ovale, mit durchbrochnem Rand und Teller	—	14	—	10
Butterwanne, ovale . Nr. 1	—	7	—	6
dito dito . — 2	—	6	—	5
dito rund . Nr. 1	—	6	—	5
dito dito . — 2	—	5	—	4
Bidees pr. Stück . . .	1	4	1	—

	Weiß. th.	Weiß. gr.	Ordin. th.	Ordin. gr.
Butterkruken . . . Nr. 1	—	4½	—	—
dito . . . — 2	—	2½	—	—
dito . . . — 3	—	1½	—	—
Casserolles, rund . . Nr. 0	—	20	—	—
dito dito . . — 1	—	16	—	—
dito dito . . — 2	—	12	—	—
dito dito . . — 3	—	8	—	—
Compotieres	—	1½	—	1
Cremenapf, viereckig . Nr. 1	—	14	—	12
dito dito . . — 2	—	12	—	10
Confekt Schaalen . . .	1	—	—	20
Deckelnäpfe, engl. Form . Nr. 0	1	—	—	20
dito dito dito . — 1	—	20	—	16
dito dito dito . — 2	—	16	—	14
dito dito dito . — 3	—	14	—	12
dito dito dito . — 4	—	12	—	10
dito dito dito . — 5	—	10	—	8
dito dito dito . — 6	—	8	—	6
Dejeuner, Gestelle mit 4 Schaalen nebst Glocken und Terrine mit Einsatz	7	—	—	—
Dintenfaß . . . Nr. 1	—	4	—	3
dito . . . . — 2	—	3	—	2
Eierbecher . . . à Stück	—	4	—	3
Farbenmuscheln, runde, pr. Dutzend	—	10	—	—
dito viereckig, tiefe dito	—	—	—	10
dito dito flache dito	—	—	—	6
Fruchtkorb, durchbr. mit Teller, oval	1	8	1	4
dito dito dito rund	1	4	1	—
Fidibusfäßchen . . .	—	2	—	—
Glocke zu Butter oder Käse à Stück	—	7	—	6
Heringsteller, glatt, oval dito	—	2	—	1½
dito decorirt dito	—	3	—	2½
Kaffeekanne, ordinair . Nr. 1	—	8	—	—
dito dito . — 2	—	7	—	—
dito dito . — 3	—	6	—	—

		Weiß.		Ordin.	
		th.	gr.	th.	gr.
Kaffeekanne, ordinair .	Nr. 4	—	5	—	—
dito dito .	— 5	—	4	—	—
dito dito .	— 6	—	3	—	—
dito Vasenform .	Nr. 1	—	16	—	—
dito dito .	— 2	—	12	—	—
dito dito .	— 3	—	10	—	—
Leuchter, hohe . .	Nr. 1	—	12	—	10
dito dito . .	— 2	—	8	—	6
dito Comptoir . .	.	—	6	—	4
Lavoirkanne . . .	Nr. 1	—	14	—	12
dito . . .	— 2	—	10	—	8
Löffel zu Sauce . .	.	—	3	—	2½
dito zu Senf . .	.	—	2	—	1¾
Menagen mit drei Sätzen	Nr. 1	2	4	2	—
dito dito .	— 2	1	20	1	16
dito dito .	— 3	1	12	1	8
dito dito .	— 4	1	4	1	—
Milchsatten . . .	Nr. 1	—	12	—	10
dito	— 2	—	10	—	8
Milchtöpfe . . .	Nr. 1	—	5	—	—
dito	— 2	—	4	—	—
dito	— 3	—	3	—	—
dito	— 4	—	2½	—	—
dito	— 5	—	2	—	—
dito	— 6	—	1	—	—
dito mit Deckel . .	Nr. 0	—	8	—	—
dito dito . .	— 1	—	6	—	—
dito dito . .	— 2	—	5	—	—
dito dito . .	— 3	—	4	—	—
Nachtkübel . . .	Nr. 1	1	4	—	—
Nachttöpfe, runde . .	Nr. 1	—	12	—	10
dito dito . .	— 2	—	10	—	8
dito dito . .	— 3	—	8	—	6
dito ovale . .	— 1	—	12	—	10
dito dito . .	— 2	—	10	—	8
dito runde, neue Facon	— 1	—	14	—	12

	Weiß. th.	Weiß. gr.	Ordin. th.	Ordin. gr.
Nachttöpfe, runde, neue Facon Nr. 2	—	12	—	10
Ohrnäpfe . . . Nr. 1	—	12	—	10
dito . . . . — 2	—	10	—	8
dito . . . . — 3	—	8	—	7
dito . . . . — 4	—	6	—	5
dito . . . . — 5	—	4½	—	3½
dito . . . . — 6	—	3	—	2½
Pomadebüchsen . . .	—	3	—	2
dito Kruken . . Nr. 1	—	2½	—	—
dito dito . . . — 2	—	2	—	—
dito dito . . . — 3	—	1	—	—
Punschbowlen mit Unterlage Nr. 1	3	—	2	12
dito dito . — 2	2	12	2	—
dito dito . — 3	2	—	1	12
Saladieres, oval . . Nr. 1	—	8	—	7
dito dito . . — 2	—	7	—	6
dito dito . . — 3	—	5	—	4
dito dito . . — 4	—	4	—	3
dito rund . . — 1	—	7	—	6
dito dito . . — 2	—	6	—	5
dito dito . . — 3	—	5	—	4
dito dito . . — 4	—	3½	—	3
dito dito . . — 5	—	2½	—	2
Salatkumpen, decorirt .. Nr. 1	—	12	—	10
dito dito . — 2	—	10	—	8
dito dito . — 3	—	8	—	6
Salzfaß, runde glatte . à Stück	—	1½	—	1
dito dito dito mit Fuß	—	2	—	1½
dito dito geribbt dito m. Dckl.	—	3	—	—
dito oval dito dito ..	—	2½	—	2
Sandstreuer	—	3	—	2
Saucieres mit fester Platte, oval Nr. 1	—	14	—	10
dito dito dito dito — 2	—	12	—	8
dito ohne Platte oval Nr. 1	—	10	—	6
dito dito dito dito — 2	—	8	—	5
Schreibzeug, cmpl. m. 4eckiger Platte	—	—	—	10

	Weiß. th.	Weiß. gr.	Ordin. th.	Ordin. gr.
Schreibzeug, kmpl. m. runder Platte	—	—	—	6
Schüsseln, ovale flache . Nr. 1	1	8	1	—
dito dito . . — 2	1	—	—	18
dito dito . . — 3	—	18	—	14
dito dito . . — 4	—	14	—	10
dito dito . . — 5	—	10	—	8
dito dito . . — 6	—	8	—	6
dito dito tiefe z. Gemüse Nr. 1	—	16	—	14
dito dito . . — 2	—	12	—	10
dito dito . . — 3	—	9	—	8
dito runde flache . Nr. 1	1	4	—	20
dito dito . . — 2	—	20	—	16
dito dito . . — 3	—	16	—	10
dito dito . . — 4	—	10	—	8
dito dito . . — 5	—	8	—	6
dito dito tiefe z. Gemüse Nr. 1	—	18	—	16
dito dito . . — 2	—	16	—	12
dito dito . . — 3	—	10	—	9
Senfkannen mit fester Platte Nr 1	—	6	—	5
dito dito . — 2	—	5	—	4
dito ohne Platte . Nr. 1	—	5	—	4
dito dito . — 2	—	4	—	3
Spülkumpen, hetrurisch . Nr. 1	—	14	—	10
dito dito . — 2	—	12	—	8
Spucknäpfe	—	9	—	8
Sahntöpfe, Vasenform . .	—	8	—	6
Salz= und Pfeffer=Eimer .	—	5	—	4
Seifdose . . . . Nr. 1	—	5	—	4
dito . . . . — 2	—	4	—	3
Schminkbüchse	—	2½	—	2
Schnabeltasse, Kinder zu tränken	—	2½	—	2
Teller, kleine flache 9½ Zoll à Dutz.	1	6	1	—
dito dito tiefe dito —	1	12	1	4
dito große flache 10 Zoll —	1	8	1	4
dito dito tiefe dito —	1	16	1	8
Teller, glatt, zum Desert Nr. 1	—	22	—	18

	Weiß. th.	Weiß. gr.	Ordin. th.	Ordin. gr.
Teller, glatt, zum Desert Nr. 2	—	18	—	16
dito zum Desert decorirt pr. Dutzend . Nr. 1	1	12	—	—
dito dito dito . — 2	1	6	—	—
dito mit durchbrochnem Rand Nr. 1	2	12	2	—
dito dito dito — 2	2	—	1	12
Tassen, runde ordinaire pr. Dutzend	1	—	—	20
dito konisch glatte . —	1	8	1	—
dito antik glatte . . —	1	12	—	—
dito kampanische . —	1	18	1	12
dito hetrurische . . —	2	—	1	12
Theekannen, antik glatt à St. Nr. 0	—	16	—	12
dito dito — — 1	—	10	—	8
dito dito — — 2	—	8	—	7
dito dito — — 3	—	7	—	6
dito dito — — 4	—	6	—	5
dito Vasenform . Nr. 1	—	16	—	14
dito dito . — 2	—	12	—	10
dito Kugelform . Nr. 1	—	—	—	12
dito dito . — 2	—	—	—	10
dito hetrurische . Nr. 1	—	14	—	12
dito dito . — 2	—	10	—	10
Terrinen, ovale mit Laubhenkel Nr. 1	3	12	3	—
dito dito dito . — 2	2	12	2	—
dito dito ordinaire Nr. 1	1	16	1	8
dito dito dito . — 2	1	12	1	4
dito dito dito . — 3	1	8	1	—
dito runde, mit Fuß, und hohem Henkel Nr. 0	3	—	2	16
dito dito m. decor. Rand Nr. 1	2	—	1	18
dito dito dito dito — 2	1	12	1	8
dito dito dito dito — 3	1	4	1	—
dito dito dito dito — 4	1	—	—	20
dito dito dito dito — 5	—	20	—	16
dito dito dito dito — 6	—	16	—	12
dito runde ordinaire glatte Nr. 1	1	12	1	6

		Weiß.		Ordin.	
		th.	gr.	th.	gr.
Terrinen runde ordinaire glatte	Nr. 2	1	6	1	—
Vogelnäpfe mit Ausschnitt .		—	3	—	2
dito ohne dito. .		—	2	—	1½
Waschbecken, ovale . .	Nr. 1	—	16	—	12
dito dito . .	— 2	—	12	—	10
dito dito . .	— 3	—	10	—	8
dito runde. .	Nr. 1	—	16	—	12
dito dito . .	— 2	—	10	—	8
dito dito . .	— 3	—	8	—	6
Wasserkrüge mit Deckel und Tille		1	4	1	—
Wasserkannen mit Schnauze	Nr. 1	—	14	—	12
dito dito .	— 2	—	12	—	10
Zuckerdose mit Perlenrand	à Stück	—	5	—	4
dito Vasenform .	—	—	6	—	5
Zuckerschaalen . . .	Nr. 1	—	1½	—	—
dito	— 2	—	1	—	—
Kinderspielzeuge von allen Gattungen					

Bei baarer Geldzahlung wird dem handelnden Publikum ein bedeutender Rabatt zugestanden:

für gute Waare: 15 vom Hundert;
für Mittelgut: 30 vom Hundert;
für Ausschuß: 50 vom Hundert.

Über das Verhältniß der Preise dieser Waaren zu dem der ausländischen ist hier zu bemerken, daß sie mäßig sind, und im Allgemeinen niedriger ausfallen, als diese. Die Fabrik kann jede Concurrenz mit den Verkäufern von sächsischem, böhmischem und fränkischem Steingut unbedingt eingehen, und die einzige Concurrenz, welche derselben zuweilen lästig fallen könnte, wäre die der Engländer, die wohl besondere Umstände benutzen können, um die Stellung geringerer Preise möglich zu machen. Dahingestellt die Exportations-Prämien und Stückzölle, welche in England auf verschiedene Artikel bewilligt werden, die wohl mit Einfluß auf den Preis mehrerer aufs Festland kommenden Waaren haben können, so ist dieser Einfluß doch nicht mit den Folgen zu vergleichen, welche entstehen, wenn durch besondere Handels-Machinationen, wozu auch wohl Ausspielungen durch Lotterien u. d. m. gehören, mit einemmal starke Waaren-Posten herübergeführt, und dann in Masse, unter, oder zu dem kostenden Preis, verkauft werden. Gegen dergleichen Ereignisse hat die v. Eckardsteinsche

Fabrik mitunter anzukämpfen, und namentlich vor Kurzem einen solchen Fall auszuhalten gehabt, wo ein Engländer John Bell eine beträchtliche Menge englisches Steingut hier auf den Platz brachte, und in einer öffentlichen Auktion verkaufen ließ; dabei aber doch seine Rechnung nicht eben gefunden haben soll.

Das beste Mittel, welches eine Fabrik gegen dergleichen vorübergehende Stürme, die gefährlicher für ihre Existenz scheinen, als sie wirklich sind, ergreifen kann, ist das, möglichst niedrige feste Preise für ihre Waaren zu stellen, und für deren höchste Güte und Brauchbarkeit zu sorgen. Dieses Mittel hat der jetzige Vorsteher der v. Eckardsteinschen Fabrik mit dem besten Erfolg angewandt, denn die Engländer haben seitdem keine weiteren Versuche gemacht, ihr Steingut auf den hiesigen Markt zu bringen, und die Fabrik ist, nach der erfolgten Herabsetzung ihrer Preise, in einen weit schwunghafteren Betrieb gekommen.

Bei den Vortheilen, welche die neue Steuer = Verfassung der inländischen Fabri=

kation gewährt, wird sie künftig noch mehr gedeihen können. Die Besteuerung nach dem Gewicht ist derselben, an sich selbst und im Allgemeinen, sehr günstig, weil die Unsicherheit der Werthsbestimmung durch willkührliche Abschätzung wegfällt, von welcher bei dem vorgedachten Fall der Einbringung einer Quantität fremden Steinguts durch den John Bell ein sprechender Beweis gegeben werden sein soll, indem sie zu dem Werth von ungefähr 2000 Thlr. abgeschätzt, und danach versteuert worden, aber beim öffentlichen Verkauf nicht weniger denn 6000 Thlr. eingebracht haben soll, ungeachtet der Eigenthümer doch sehr über den schlechten Verkauf geklagt hat. Die Bestimmung nach dem Gewicht nähert hier die Steuer dem Werthe der Waare weit mehr; und da der Tarif vom 26sten Mai, 1818 einen Eingangs=Zoll von 8 Gr. für den Centner, und eine Verbrauchssteuer von 1 Gr. für das Pfund Steingut und Fayence, festsetzt, so befindet sich die inländische Fabrikation hierdurch sehr im Vortheil gegen die fremde. Daß die Steingut = und Fayence = Waaren

einen bedeutenden Raum einnehmen, und sehr ins Gewicht fallen, kömmt der diesseitigen Fabrikation ebenfalls sehr zu Statten, da diese Eigenschaften der unterschleiflichen Einbringung, ohne Erlegung der Abgaben, große Hindernisse in den Weg legen, die sich bei andern Artikeln, namentlich den Manufaktur = Waaren, in solchem Maaße nicht finden.

Vielleicht dürfte die im Werk seiende Erweiterung der Königlichen Porcellan = Fabrik zur Bereitung des sogenannten Gesundheitsguts, die v. Eckardsteinsche Steingutfabrik in einige Furcht setzen, den Absatz des Steinguts dadurch erschwert, und vermindert zu sehen. Bei den bedeutenden Mitteln, welche jener Anstalt zu Diensten stehn, und wenn darauf ausgegangen wird, die wahrscheinlichen Ausfälle des Absatzes, welchen der freigegebene Handel mit fremdem Porcellan veranlassen dürfte, durch den Gewinn der Fabrikation von wohlfeilen Waaren für das gewöhnliche Bedürfniß, zu decken, könnte wohl einiger Grund zu dieser Furcht vorhanden sein. Indeß wird diese vermehrte innere

Concurrenz wohl nicht so wesentlich nachtheilige Folgen für die Seingutfabrik haben, die ihr weisses Fayence dem Gesundheitsgut ziemlich entgegensetzen kann, und deren Waaren überhaupt, wegen ihrer Leichtigkeit, ihrer angenehmen Formen, und ihrer Wohlfeilheit immer beliebt bleiben werden.

Die Frage, ob es den jetzt angenommenen liberalen Grundsätzen der preußischen Staatsverwaltung überhaupt angemessen sei, daß ein königliches Institnt, sich mit der Fabrikation von Waaren beschäftige, die für das allgemeine Bedürfniß geeignet sind, und ihrer Beschaffenheit nach wohl nur dem freien bürgerlichen Gewerbe gehören? möchte wohl nicht unbedingt bejahet werden können. Fabriken, die für Rechnung des Staats geführt werden, müßten eigentlich immer nur von der Art sein, daß sie von Privatpersonen nicht unternommen werden können, entweder aus dem Grunde, weil der Staat sie, seiner Sicherheit wegen, den Bürgern nicht überlassen kann, oder weil sie größere Auslagen erfodern, als der äussere Preis der erzeugten Waaren zu erstatten vermag, welches

bei ganz eigenen Kunstprodukten wohl mitunter der Fall ist; bei welchen Verhältnissen dergleichen Manufakturen denn gar nicht existiren würden, wenn der Staat deren Führung nicht übernähme. So ist es z. B. mit der Gobelins=Tapeten=Manufaktur zu Paris der Fall, so mit der königlichen Porcellan=Fabrik zu Sevres, die nur vollendete, weit theurere Gefäße liefert, als die übrigen französischen Fabriken. In einen eigentlichen gewerblichen Wettlauf mit der Industrie der Bürger sich einzulassen, entspricht dem Wesen des Staats eben so wenig, als es seiner Würde anstehet.

Die Besichtigung der v. Eckardsteinschen Fabrik und deren Waarenlagers wird dem Besucher derselben recht viel Befriedigung gewähren. Herr W. Albrecht verstattet den Zugang mit lobenswerther Bereitwilligkeit.

3) Die Königliche Porcellan = Fabrik, in der Leipziger Straße Nr. 4.

Die Kunst, Porcellan zu machen, ist eine derjenigen neueren Entdeckungen, wodurch sich der deutsche Erfindungsgeist im achtzehnten Jahrhundert ruhmvoll ausgezeichnet hat. Bekanntlich war sie den Chinesern und Japanern seit Jahrtausenden bekannt, unserm Welttheil ist sie es aber erst zu Anfang des vorigen Jahrhunderts geworden, und eine verbreitete Ausübung dieser schönen Kunst in Europa hat eigentlich erst in der Mitte desselben Statt gehabt. Im Jahre 1704 erfand zu Dresden ein Apotheker = Lehrling, Johann Friedrich Böttger, aus Schleiz, im sächsischen Voigtlande, durch Zufall das Porcellan, und gab Anlaß, daß im Jahre 1710 die erste, und älteste aller europäischen Porcellan = Fabriken zu Meissen angelegt ward, die als die Mutter aller übrigen zu betrachten ist; denn aus dieser Anstalt hat sich die Kenntniß der Porcellan = Fabrikation später=

hin weiter verbreitet, und durch aus derselben entwichene Arbeiter sind die mehresten andern deutschen Fabriken, namentlich die Manufaktur in Wien, entstanden, die bereits im Jahre 1718 gegründet worden ist; worauf dann die Anlagen der Porcellan-Fabrik zu Höchst, um das Jahr 1740, der Herzoglich-Braunschweigschen zu Fürstenberg, im Jahre 1744; der Churfürstlich-Bayerschen zu Nymphenburg, im Jahre 1747; der Churfürstlich-Pfälzischen zu Franken, in der Rheinpfalz im Jahre 1754, der Königlich-Würtembergischen zu Ludwigsburg im Jahre 1758, und der zu Bruckberg im Ansbachischen, im Jahre 1759 erfolgten. Die regierenden Fürsten in Deutschland setzten etwas darin, in ihrem Lande eine eigene Porcellan-Fabrik zu haben. Daher diese verschiedenen Anstalten, wovon fast alle für fürstliche Rechnung betrieben werden.*)

*) S. im Kunst- und Gewerbblatt. München 1819, Nr. 2. 3. 4. die Geschichte der Königl. Bayerschen Porcellan-Manufaktur zu Nymphenburg, von K. Schmitz.

In Berlin wurde die Anlage einer Porcellan-Fabrik im Jahre 1751 durch den Kaufmann Wilhelm Caspar Wegeli zuerst unternommen, dem König Friedrich der Zweite eine Concession dazu ertheilte. Ein gewisser Reichardt führte dieses Unternehmen für Rechnung des rc. Wegeli aus. Die Fabrik befand sich hier in der neuen Friedrichsstraße, und es gelang derselben, wirklich recht schönes, weißes und zierliches Porcellan hervorzubringen. Die Zeitumstände waren jedoch damals so ungünstig, daß die Arbeiten bald ins Stocken geriethen, und das Unternehmen aufgegeben werden mußte.

Der durch seine patriotischen Gesinnungen und Handlungen rühmlichst bekannte, damals sehr reiche, Kaufmann, Ernst Gotzkowsky, fand sich angetrieben, die Fabrikation des Porcellans fortzusetzen, und errichtete im Jahre 1757 eine neue Porcellan-Manufaktur in den von ihm zu diesem Zwecke erkauften v. Dorvilleschen Häusern, in der Leipziger Straße, dem jetzigen Lokal der Fabrik. Er war deshalb mit dem gedachten Bildhauer und Arkanisten Reichardt in Ver-

bindung getreten, der die Anlagen für seine Rechnung ausführte. Aber dieses Unternehmen hatte eben so wenig dauernd glücklichen Fortgang. Gotzkowsky sah sich bald außer Stande sein Werk aufrecht zu erhalten, da seine Geldkräfte nicht ausreichten, und er genöthigt war, seine Zahlungen einzustellen; so, daß im Jahre 1760 ein Concurs-Prozeß über sein Vermögen ausbrach. Es war zu erwarten, daß Friedrichs des Zweiten Sorgsamkeit für das Emporkommen der vaterländischen Gewerbe diese nützliche Anstalt nicht in Verfall gerathen lassen würde. Er trat auch zu, und erkaufte die ganze Anlage, mit sämmtlichen Grundstücken, Gebäuden, Geräthschaften, Materialien und Waaren-Vorräthen für die bedeutende Summe von 225,000 Thlr., die er aus seinen Chatullgeldern entnahm.

Seit dieser Zeit wird nun die Anstalt für Königliche Rechnung verwaltet. Friedrich der Zweite schenkte derselben eine ganz besondere Aufmerksamkeit, und richtete seine ganze Fürsorge darauf, sie in schwunghaften Betrieb und Flor zu bringen. Er gab ihr ei-

nen eigenen Direktor, der unmittelbar unter seinen Befehlen stand, ihm jeden Monat einen Bericht über den Betrieb der Fabrik abstatten, und eine Uebersicht des Kassenzustandes vorlegen mußte, und ertheilte derselben, unter dem Beisitz dieses Direktors, eine eigene Gerichtsbarkeit. Seine Vorliebe für das Werk legte er insbesondere dadurch an den Tag, daß er die Anstalt jährlich einigemal regelmäßig besuchte, wenn er von Potsdam zu den Revüen oder zu den Wintervergnügungen nach Berlin kam. Er wieß ihr die in der Nähe Berlins belegenen Cöpnicker und Rüdersdorfer Forsten zur Benutzung an, ließ alle Landräthe durch das General-Direktorium zur Aufsuchung und Einsendung von feuerfestem Thon und Porcellanerde anweisen, und bewog die bekannten Chemiker Markgraf und Achard zur Auffindung neuer Mischungen zu Porcellanfarben.

Die zum Betrieb der Fabrik erfoderlichen Geldmittel wurden dadurch herbeigeschafft, daß Friedrich der Zweite im Jahre 1763 den damaligen Direktor der Anstalt, Geheimen-Rath Grieninger ermächtigte, bei der Kurmärkschen

Landschaft ein Kapital von 140,000 Thlr., als Darlehn aufzunehmen, zu dessen Sicherung er die Salz- und Post-Revenüen verpfändete. Nach den Anordnungen des großen Königs ward dieses Geld zur Erweiterung der Anlagen und zur Erleichterung des Betriebs der Manufaktur angewandt, indem neue Werkstätten erbauet, wirksame Maschinen und Geräthschaften aufgestellt, größere Vorräthe an Materialien und Waaren angeschafft wurden. Man verband hiermit die Herbeiziehung geschickter Arbeiter, Künstler und Techniker, deren ausgezeichnete Leistungen und gut ausgeführte Arbeiten reichlich belohnt wurden, und unterließ keine Art von Versuchen um den technischen Betrieb in jeder Hinsicht zu vervollkommnen.

Friedrich der Große hielt diese seine Lieblingsfabrik aber nicht durch diese zweckmäßigen Einrichtungen in technischer Beziehung genugsam ausgestattet und gesichert, sondern er glaubte hiermit noch Maaßregeln verbinden zu müssen, die auf das Merkantilische gerichtet waren, und den Zweck hatten, den Absatz der Anstalt sicher zu stellen,

und möglichst zu erweitern. Um diesen auf das Ausland auszudehnen, verordnete Er, daß die Unternehmer des Lotto und der Lotterie jährlich für 10,000 Thlr. Porcellan abnehmen mußten, und eben so daß ein jedes Mitglied der Judenschaft, wenn es die Erlaubniß erhielt, sich anzusetzen und ein Ehebündniß zu schließen, genöthigt sein sollte, für 300 Thlr. Porcellanwaaren zu entnehmen, welches Porcellan aber lediglich im Auslande verkauft werden durfte.

Mit diesen Mitteln, die bis zum Tode Friedrichs des Zweiten in Kraft blieben, und dem ausschließlichen Rechte der Alleinfabrikation im Preußischen Staate, war die Anstalt in eine außerordentlich günstige Lage versetzt, und sie mußte unter dem mächtigen Schutz, den sie in so überschwenglichem Maaße genoß, nothwendig gedeihen. Daher vermogte sie schon in der ersten Zeit ihrer Existenz, obgleich sie mit der Ausführung mehrerer Hauptbauten, mit der Anlage und dem Umbau ihrer Brennöfen beschäftigt war, und so Vieles auf die mannichfaltigen Proben zur Auffindung von Por-

cellanmassen, Glasuren, Farben, Kapseln u. dgl. m. verwenden mußte, doch nicht bloß alle Kosten des Betriebs zu bestreiten, alle Besoldungen und Löhne zu bezahlen, die Zinsen des aufgenommenen Betriebs-Kapitals jährlich abzuführen, sondern sie konnte bereits einen Betriebsfonds sammeln, und selbst in den ersten eilf Jahren ihrer Wirksamkeit ihrem erhabenen Beschützer schon mehrmals Überschüsse abliefern.

Vom Jahre 1775 an, wurden die von der Anstalt jährlich abzuführenden Überschußsummen, nach auf Erfahrung gegründeten Betriebs- und Verkaufs-Anschlägen, etatsmäßig festgesetzt, und es hat dieselbe von diesem Jahre an, bis zum Jahre 1808, dem Staate einen reinen Ertrag von 1,321,472 Thlr. eingebracht. Die sorgsame Pflege Friedrichs des Zweiten hat sonach reichlich goldne Früchte getragen.

Anfänglich bezog die Porcellan-Fabrik ihre Materialien zur Masse von Passau, später aus Schlesien. Erst seit dem Jahre 1770 benutzt sie die Porcellanerden von Morl und Beidersee und den Thon von Bennstädt aus

der Gegend von Halle an der Saale; den Feldspath bezieht sie von Lemnitz bei Hirschberg in Schlesien, und den weißen feinen Quarzsand von Freienwalde an der Oder, letzteren nur seit späteren Jahren.

Zur Bereitung der Masse ist bereits vor 21 Jahren in der Fabrik, deren Anlage eigentlich nicht zweckmäßig an einem von Triebwasser entfernten Ort Statt gefunden hat, eine doppelt wirkende Dampfmaschine, nach verbessertem Boulton-Wattschen Princip, und von der Einrichtung, wie sie damals gewöhnlich war, aus England bezogen und aufgestellt worden, welche die Mühlen- und Pochwerke bewegt. Diese Maschine ist der Fabrik von wesentlichem Nutzen, und dient sehr zur guten Ausführung der Arbeiten, wenn sie auch den jetzt verbesserten neueren Dampfmaschinen, in Hinsicht auf die Construktion nachstehet.

Die hiesige königliche Porcellan-Fabrik zeichnete sich besonders unter den übrigen großen Anstalten zur Bereitung des Porcellans dadurch aus, daß sie die erste war, die im Jahre 1798, unter der Leitung ihres

zeitigen Direktors, des Geheimen Ober = Finanz = Raths Rosenstiel, alle alten holzverschwendenden, parallelepipedischen, (sogenannten langen liegenden) Porcellanbrennöfen verwarf und statt deren runde Öfen von mehreren Etagen über einander baute. In den verschiedenen Etagen dieser Öfen wird zugleich gebrannt, und dadurch eine bedeutende Ersparung an Brennmaterial neben einer weit beträchtlicheren Arbeitsproduktion bewirkt, also größere Wohlfeilheit hervorgebracht. Sie hat zuerst durch fortgesetzte Versuche im Großen bewiesen, daß Porcellan eben sowohl bei Torf und Steinkohlen, als mit Holz gar gebrannt werden kann, und auch zuerst ein eigenes von allen früheren Methoden abweichendes, wohlfeileres, sicheres und reinlicheres Verfahren eingeführt, mit Holz die Porcellanfarben einzuschmelzen, welches in den mehresten größeren Fabriken noch immer auf eine weit weniger zweckmäßige Art mittelst Anwendung von Holzkohlen geschieht.

Alle diese in langer Zeit fortgesetzten Versuche und gemachten Verbesserungen ha=

ben dazu beigetragen, die Fabrikation unendlich zu vervollkommnen, und es ist nicht in Abrede zu stellen, daß das Berlinische Porcellan, eine ganz eigenthümliche Beschaffenheit hat, in jeder Hinsicht von ausgezeichneter Güte und Schönheit ist,*) und es einen vorzüglichen Rang unter den Produkten der Porcellan = Fabriken in Europa einnimmt.

Es kommen die gemachten Fortschritte in der Kunst der Anstalt in dem gegenwärtigen Augenblicke sehr zu Statten, da ihre äußeren Verhältnisse, gegen die worin sie

---

*) Diese Vorzüglichkeit wird auch überall anerkannt. In dem oben erwähnten Aufsatz des Münchner Kunst = und Gewerbsblattes wird gesagt: „Dem Wirkungskreise, den die ersten Chemiker ihrer Zeit, Pott, Kritschmann, Klapproth, Richter, bei dieser Anstalt hatten, verdankte sie ihr blühendes Emporkommen, und ihren Bemühungen eine eigene, so zu sagen neue Art von Porcellan, in seinen Mischungs = Bestandtheilen wesentlich von allen Erzeugnissen derjenigen Fabriken unterschieden, die ihren Ursprung von Meissen oder Wien hernahmen.

sich bis zum Jahre 1806 befand, eine totale Veränderung erlitten haben. Bis dahin war sie nämlich nicht bloß in dem Besitz des Monopols der Alleinfabrikation des Porcellans im Preußischen Staate, sondern auch des Alleinhandels mit diesem Fabrikate verblieben. Als die französischen Heere aber das Land überschwemmten, hörte der Alleinhandel sogleich auf, denn unter den französischen Fabrikaten, welche in dem von dem Minister Darû erlassenen Tarif aufgeführt waren, um gegen zehn vom Hundert des Werths eingelassen zu werden, befand sich natürlicherweise auch das französische Porcellan. Bekanntlich ist die Fabrikation des Porcellans in Frankreich ein freies Gewerbe, das dort eine sehr große Ausbreitung hat, und auf einem solchen Fuß betrieben wird, daß eine Wohlfeilheit der Fabrikate hervorgeht, die anderswo nicht erschaffen werden kann. Daher mußte die ungewohnte Concurrenz der hiesigen Königlichen Fabrik sehr beschwerlich, und um so fühlbarer werden, als der Krieg an sich selbst schon den Verbrauch des Porcellans im Allgemeinen sehr

verminderte. Sie litt daher in diesem schwierigen Zeitpunkte beträchtlich.

Hatte hierdurch das Recht des Alleinhandels eine Auflösung erfahren, so wurde das Recht zur Alleinfabrikation durch die im Jahre 1810 eingeführte allgemeine Gewerbefreiheit ebenfalls in Zweifel gestellt, und mit dem, seit dem 1sten Januar 1819 eingeführten Handels-System, wodurch alle Verbote fremder Waaren aufgehoben worden, fielen alle früheren Vorrechte der Anstalt weg. Seitdem befindet sie sich in der Nothwendigkeit einer freien Concurrenz mit den ausländischen Fabriken auf dem innern Markt, die ihr besonders in Ansehung des farbigen, bemalten und vergoldeten Porcellans schwer fallen kann, obgleich ersteres mit 3 Gr. und letzteres mit 6 Gr. Verbrauchssteuer, außer dem allgemeinen Eingangszoll, belegt ist.

Die Schwierigkeit des Eingehens der freien Concurrenz liegt in folgenden Umständen. Erstens in nachbemerkten äusseren; die fremden kleinen Fabriken in Frankreich, am Rhein, im Thüringer-Wald und in Böhmen liefern nämlich eine Menge leichtes, buntes

Geschirr, das zwar in der Masse, Malerei und Vergoldung unvollkommen ist, und an sich selbst nur einen geringen Werth, aber gefällige Formen hat, und in die Augen fällt. Eigenschaften die das große Publikum schon allein befriedigen würden, die aber noch durch eine erwünschte Wohlfeilheit erhöhet werden. Die Leichtigkeit und die fabrikmäßige Bereitung dieser Mode = Artikel bringen diese zuwege, denn es wird die letztere in den französischen Porcellan = Fabriken auf das Höchste getrieben. Nach den Angaben des berühmten Chaptal gab es außer der königlichen Fabrik zu Sevres, und der Fabrik der Herrn Dihl und Guerard, welches die beiden französischen Anstalten sind, worin eigentliche Kunstsachen und kostbarere Geschirre geliefert werden, vor Kurzem in Paris zwei und zwanzig, und in Frankreich überhaupt Sechszig Porcellan-Fabriken. Es findet unter diesen eine Vertheilung der Arbeiten Statt. Der größte Theil des gemeinen Porcellans wird in einer Fabrik gebrannt, und geht aus derselben in andere Anstalten über, worin es mit Far-

ben belegt, und erst darauf in den Handel gebracht wird.*) Eine Einrichtung, die auf die wohlfeile Preisstellung den größten Einfluß haben muß, da sie die Generalkosten der Fabrikation außerordentlich verringert, um so mehr, als man in diesen Werkstätten bei allen Verrichtungen die nicht männliche Kräfte oder völlig ausgebildetes Kunstgeschick erfodern, überall Frauen oder Kinder angestellt findet. Zweitens hat die Schwierigkeit folgende innere Ursachen. Die bessere Beschaffenheit der Masse, durch sorgfältigere Mischung der Bestandtheile und deren Bereitung, so wie das vollkommenere Brennen und Glasuren der Geschirre, endlich der größere Fleiß, der auf die Zusammensetzung der Farben, (um welche Parthie sich der jetzige Arkanist der Fabrik, Herr Frick, ein junger talentvoller Mann, rühmlichst verdient macht;) ihr Auftragen, das Vergolden, Polieren und das Malen verwandt wird; alles dieses bewirkt zwar vor-

*) S. De l'industrie françoise, par Chaptal. Tome II. p. 106.

züglichere Fabrikate; sie müssen aber nothwendig theurer ausfallen, als die fremden, weniger vollendeten Erzeugnisse der genannten Porcellan-Fabriken. Wenn nun hierzu noch kömmt, daß die innere Organisation einer großen für öffentliche Rechnung verwalteten Fabrik, jederzeit von einer solchen Art sein muß, daß ihr Betrieb immer mit weit mehr Generalkosten verbunden ist, als die Führung kleinerer Anstalt in den Händen von Privatunternehmern, die sie ganz nach kaufmännischen Grundsätzen betreiben, und eine Menge kleiner Vortheile wahrnehmen können, die den fürstlichen Administratoren entgehen, aber im Ganzen doch etwas Bedeutendes ausmachen, und die Möglichkeit einer geringeren Preisstellung im freien Verkehr begründen; so ist es sehr erklärlich, daß die Fabrikate solcher landesherrlichen Anstalten nicht so wohlfeil geliefert werden können. In ihren jetzigen Verhältnissen wird daher die Königliche Berlinische Porcellan-Fabrik kein so leichtes Spiel haben, als zuvor, und auf die Produktion mancher Artikel, insbesondere der Modesachen, zum Theil

Verzicht leisten müssen. Die Abtragungen der vorbemerkten beträchtlichen Überschüsse dürften daher wohl in der Folge beschränkter ausfallen, und es wird auf eine Verminderung der Generalkosten Bedacht genommen werden müssen. Dies ist nothwendig, weil die Fabrik die Produktion des gewöhnlichen Porcellans für den allgemeinen Verbrauch mit der Produktion der kostbareren, mehr vollendeten Gegenstände der Kunst und des Luxus verbinden muß, um bestehen zu können. Lediglich als Kunstanstalt, in welcher Gestalt ihre Erhaltung, zur Ehre der Nation und zur Beförderung der Kunst selbst, höchlichst zu wünschen ist, möchte sie dem Staate doch wohl zu kostbar werden.

Die Fabrik lieferte in den letzten Jahren gegen 420,000 Stück weiße Porcellan-Geschirre aller Art jährlich. Sie verbrauchte in 300 Arbeitstagen im Durchschnitt täglich 1000 Pfund Porcellanmasse und Glasur, täglich an 5500 Pfund Porcellanthon, im Durchschnitt jährlich 60 Mark fein Gold zu den Vergoldungen ihrer Porcellane und 500 Haufen kiefernes Holz, den Haufen zu 486 Kubik-

fuß, zum Garbrennen ihrer weißen, und zum Einbrennen ihrer bunten und vergoldeten Porcellane.

Bei den verschiedenen Arbeiten fanden gegen 400 Personen Beschäftigung. Zur Unterstützung kranker und abgelebter Arbeiter, älternloser Arbeiterkinder, Arbeiterwittwen, so wie zur Ertheilung des freien Schulunterrichts aller männlichen und weiblichen Kinder der Arbeiter ist eine eigene Versorgungskasse errichtet, auch besitzt die Anstalt eine Sterbekasse für ihre sämmtlichen Arbeiter, aus welcher nach der Dauer des geleisteten Beitrags die Hinterbliebenen 15 bis 80 Thlr. zur Beerdigung erhalten. Dergleichen Sparkassen sind sehr wohlthätig, und gehören zu dem Guten, welches die Vereinigung einer bedeutenden Zahl von Arbeitern in großen Fabrikanstalten hat.

Kein kunstliebender Fremder wird Berlin verlassen, ohne die Waarenläger und Mustersäle der königlichen Porcellan=Fabrik besucht zu haben. Sie sind dem Publikum täglich ununterbrochen, des Sonntags ausgenommen, geöffnet, und man kann sich in den=

selben von der Vorzüglichkeit ihrer gewöhnlichen Geschirre, so wie von der hohen Schönheit und Vollendung ihrer künstlicheren Fabrikate überzeugen. Es wäre überflüssig hier über den Werth der aus dieser Anstalt hervorgehenden vortrefflichen Arbeiten etwas Mehreres zu sagen. Man darf nur hingehen und sehen, und man wird erkennen und gehörig würdigen. In der Regel machen die Gegenstände, welche die königliche Porcellanfabrik zu den gewöhnlichen akademischen Kunstausstellungen liefert, einen beträchtlichen Theil der Sammlungen aus, und nehmen darin einen ausgezeichneten Rang ein.

Zu den neueren Produkten der Manufaktur, welche die Aufmerksamkeit des Publikums auf sich gezogen, und den Beifall der Sachverständigen erhalten haben, gehört das auf Befehl des Königs verfertigte, für den Herzog Wellington zum Geschenk bestimmte Tafelservice und das von dem Kurprinzen von Hessen bestellte Tafel- und Dessertservice. Die seltene Größe und Schönheit des Werks an sich selbst, noch mehr aber dessen Bestimmung für den britischen

Helden, die zugleich Anlaß geben wird, daß seine industriösen Landsleute einige nähere Kenntniß von dem erhalten, was deutscher Fleiß und deutsches Kunstgeschick vermögen, dienen uns zum Anreitz hier eine kurze Beschreibung dieses Kunstwerks folgen zu lassen.

Dieses Porcellan = Service ist nach den Ideen des Direktors der Fabrik, Herrn Geheimen Ober = Finanz = Rath Rosenstiel, unter Leitung der bei derselben angestellten Beamten ausgeführt, und wahrscheinlich das erste Tafel = Service in seiner Art, welches ein vollständiges zusammenhängendes und zusammenpassendes Kunstwerk nach einer aufgefaßten Grundidee darstellt.

Sämmtliche Schüsseln, Bratenschaalen, Suppen = und Speiseteller des Services sind in der Mitte mit dem vollständigen Wappen des Herzogs, in Farben mit Gold und Platina gemalt, verzieret. Den Rand des Tellers nimmt zwischen goldenen Zierrathen ein Lorbeer = und Eichenkranz, mit goldenem Band umschlungen ein. Der äußere Rand der Teller und ein beträchtliches

Stück der Außenseite sind vergoldet. Die Dessertteller, enthalten in 65 Stücken verschiedene dem Herzog interessante oder wichtige Gegenden aus seiner Lebens= und Kriegsgeschichte, von Eton college wo er erzogen worden, an, bis zur Erreichung der Waterlobridge zu London und bis zum Aufenthalt in Achen. Sie haben einen breiten reichvergoldeten Rand und auf jedem Rand eine verschiedene Verzierung von mattem Golde und Braun.

Sämmtliche Compotieren und Saladieren haben reichverzierte goldene Ränder, jedes Stück enthält in der Mitte ein verschiedenes, aus Dunkelgrün und Gold gemaltes antikes Armaturstück.

Vier große außerhalb ganz vergoldete Terrinen, deren Deckel theils goldene Adler, theils Löwen zieren, stehen jede auf vier goldenen Leoparden, die auf Socken nach Art des edlen verde antico gemalt ruhen. Die Deckel der Terrinen enthalten auf dem glänzend polirten Goldgrund aus Braun und mattem Golde gemalt, Lorbeern und Eichenkränze oder Arabesken, Zwei Terrinen ha=

ben auf jeder Seite farbige Darstellungen von Schlächten, in welchen der Herzog sieg= reich gefochten, zwei sind mit Landschaften und Thierstücken bemalt.

Der Tafelaufsatz besteht aus eilf gro= ßen grünfarbigen Plateaux in reich vergol= deten mit Basrelief = Zierrathen versehenen bronzenen Einfassungen. Auf vier derselben stehen große flache Porcellanschaalen, in wel= chen Früchte und Blumen mit den vier ver= schiedenen Hauptgegenden, wo der Herzog gefochten, Indien, Portugal und Spanien, den Pyrenäen und Südfrankreich, und Bel= gien, gemalt dargestellt sind.

Auf zwei andern Plateaux stehen große vergoldete reich verzierte Candelaber, von Porcellan, einer auf jedem. Um jeden Can= delaber stehen sechs dem antiken Prophyr gleichgemalte cannelirte Säulen, an deren jeder ein goldenes Schild den Namen, Mo= nat und die Jahreszahl einer gewonnenen Schlacht zeigt. Die Säulen tragen jede auf goldenem Fußgestelle eine Victoria.

Zwei andere Plateaux zunächst dem Mit= telstück, sind mit den allegorischen Figuren

der Britannia und Borussia von Biscuitporcellan geziert. Sie stehen auf hohen reichvergoldeten, heliotropartig gemalten Postamenten, deren vier Seiten Allegorien auf diese Reiche in Gold gravirt darstellen.

Das mittelste Plateaux trägt einen hohen Chrysoprasfarbigen Obelisk, der auf zwei Seiten mit erhabenen vergoldeten Buchstaben, die dem Herzoge in Großbritannien und von andern Staaten beigelegten Titel und Namen, und auf den zwei andern Seiten zwanzig Ordenszeichen mit Halsketten oder Bändern, die ihm von den europäischen Mächten ertheilt worden, als vergoldete Basreliefs, enthält.

Um den Obelisk in den vier Ecken des Plateau ruhen acht Flußgötter von Biscuitporcellan, sinnbildlich die vier Ströme vorstellend, an welchen der Herzog thätig gewesen.

In den Zwischenräumen des Tafelaufsatzes befinden sich sechszehn reich verzierte, verschiedenartig geformte Fruchtschaalen und acht Glacieren zu Gefrornem. Vier von diesen haben Vasengestalt, sind reich vergoldet,

und enthalten auf braunem Grunde gemmenartig dargestellt, Mars, Minerva, Herkules und Bellona. Auf den andern vier Glacieren, deren Form von einer cista bachica aus dem Herkulanum entlehnt ist, sind Schlachtscenen aus indischen und spanischen Feldzügen, und auf der Kehrseite ist jedesmal eine Gruppe von Kriegern, die in diesen Schlachten unter dem Herzog gefochten, aus bunten Farben gemalt.

Zwanzig reich vergoldete mit Löwenköpfen und Lorbeergehängen verzierte Flaschennäpfe sind auf jeder Seite mit den Abbildungen einzelner Krieger, die unter dem Herzog in Frankreich gefochten haben, bemalt.

So ist das Geschenk beschaffen, wodurch Preussens Monarch und seine Nation die Verdienste des großen brittischen Feldherrn anerkennen und belohnen. Ein jedes darin enthaltene Stück hat ausgezeichneten Kunstwerth; die auf den großen reich vergoldeten Vasen befindlichen Gemälde der Schlachten von Vittoria und Belle = Alliance verdienen aber besonders von Kennern betrachtet zu werden, denn sie sind

vielleicht das Ausgeführteste und Vollendeteste was jemals dem Porcellan aufgetragen worden ist.

Diesem schönen Kunstwerke schließt sich das zweite vorbemerkte neuere Produkt, in Hinsicht auf Vollendung der Ausführung in Form und Verzierung rühmlichst an. Das Service für den Kurprinzen von Hessen enthält in 300 reichvergoldeten Desserttellern Gegenstände aus allen Fächern der Malerei im verschiedenartigsten Geschmack, die mit dem möglichsten Fleiß und im reinsten Styl ausgeführt sind. Sämmtliche Speise- und Suppenteller, Schüsseln, Bratenschaalen u. dgl. sind mit dem Bilde des hessischen Ordens vom eisernen Kreuze mit Lorbeer- und Eichenblättern umgeben, verzieret. Der Rand der Teller enthält einen vollen Kranz von Eichen- und Lorbeerblättern mit breitem purpurrothen Band umschlungen. Terrinen, Glacieren u. dgl. enthalten das Wappen und den Orden des eisernen Helms zwischen reichen goldenen Verzierungen.

Es ist sehr zu wünschen, daß die Fabrik jährlich ein Paar ähnliche Bestellungen

erhalte, damit die vorhandenen Talente, Beschäftigung und anständigen Lohn finden, und die Anstalt fortgedeihe. Auf das, was sie als Kunstwerkstatt leistet, können wir Preußen in der That stolz sein.

Als Gewerbtreibende in dem Zweige der Fabrikation zur Verarbeitung von Erden würden hier auch zu erwähnen sein: a) Der Fabrikant Stöppel, in der Spandauer Nagelgasse, welcher Thonpfeifen verfertigt. b) Die Fabrikanten Vicent, in der Rosenthalerstraße Nr. 30, und c) Thora an der Schleuse Nr. 12., welche alle Arten von Büsten, Figuren und Formen in Gyps liefern, und aus deren Werkstätten die Gypsfiguren und Büsten hervorgehen, die wir so häufig in unsern Wohn= und Prachtzimmern antreffen. Diese Fabrikate dienen nicht bloß zur Zierde der Wohnungen, sondern vergegenwärtigen uns auch geliebte und berühmte Personen, und sind verhältnißmäßig sehr wohlfeil.

4) Fabrikation von Gegenständen aus einer bildsamen Holzmasse.

Die Erfindung, aus einer Masse von fein gemahlenen Holzspähnen und Thon nebst andern Zusätzen, Gegenstände zum Ameublement, zu Verzierungen der Zimmer, und zu verschiedenen Geräthen des häuslichen Gebrauchs zu verfertigen, ist neu, und erst vor etwa 6 Jahren, von zweien, damals bei der Königlichen Porcellan-Manufaktur angestellten Arbeitern, Herrn Mencke und Schwitzky gemacht, und in Ausübung gebracht worden. Diese Männer haben hierdurch ein ausgezeichnet brauchbares Material für die bildende Kunst hervorgebracht, und sich ein wesentliches Verdienst um diese erworben. Aus der Masse, die sie zusammensetzen, und in welcher die Hauptbestandtheile aus zerriebenem Holze und Töpferthon bestehen, die bindenden Mittel aber, für jetzt noch unbekannt,

und das Geheimniß der Erfinder sind, können allerhand Gefäße, Figuren und architectonische Bildungen, in den schönsten, reinsten, und angenehmsten Formen dargestellt werden. Sie läßt sich im feuchten Zustande in jede beliebige Gestalt bringen, und leicht austrocknen, und kann alsdann auf der Töpferscheibe willkührlich abgedrehet und geschliffen werden. Die daraus gebildeten Sachen haben einen hohen Grad von Festigkeit, sind sehr dauerhaft, und bleiben wegen der Zusätze, welche die Masse enthält, gänzlich vom Wurmfraß befreiet, wodurch sonst die Kunstsachen und Geräthe aus Holz so leicht zerstört werden. Bei ihrer steinartigen Beschaffenheit haben sie aber doch die Eigenschaft einer verhältnißmäßig großen Leichtigkeit. Es war daher sehr natürlich, daß die aus dieser Masse verfertigten Gegenstände den Beifall des Publikums finden, und beliebt werden mußten, um so mehr, da sie nicht eben theuer sind, und gewissermaaßen an die Stelle der kostbaren Bronce-Sachen gesetzt werden können. Die Erfinder sind daher durch eine gute Aufnahme ihrer Fa-

brikate belohnt worden, und erndten reichliche Früchte für ihren Kunstfleiß ein. Durch ein ihnen unterm 26sten Januar 1815 ausgefertigtes Patent sind sie, auf 5 Jahre, für Berlin und die Kurmark, vor der Nachahmung der von ihnen erfundenen bildsamen Holzmasse gesichert worden. Auch haben sie sich einiger anderer Unterstützungen vom Staate zu erfreuen gehabt.

Anfänglich legten sie eine Fabrik von dergleichen Gegenständen in gesellschaftlicher Verbindung an, die sie auch bis in das Jahr 1819 gemeinschaftlich fortgeführt haben. Seitdem haben sie sich aber getrennt, und es betreibt ein jeder von ihnen diese Fabrikation für seine besondere Rechnung. Wir haben also zu besuchen:

a) Die Fabrik des Herrn Carl August Menke, auf der Neustadt, in der letzten Straße Nr. 5.

In dem, gewöhnlich nicht beträchtlichen Waarenlager, weil sich die Vorräthe darin nicht aufsammeln, theils weil sie gut abgehen, theils weil hauptsächlich auf Be-

stellung gearbeitet wird, finden wir die Modelle und Gegenstände der Fabrikation des Herrn Menke. Diese bestehen insbesondere mehr in Zimmer- und Meubles-Verzierungen, in architektonischen Gestellen, zu Untersätzen, Piedestals, Consolen, Candelabern u. dgl. m. als andern Gegenständen, z. B. Tabackskasten, Spielsachen, Figuren zum Räuchern, u. s. w., die anfänglich gemacht wurden. Herr Menke war in der Porcellan-Manufaktur Modellirer, und versteht vornämlich das Modelliren und Bossieren. Er führt daher die ihm angegebenen Ideen, nach Verlangen, sehr gut aus, und beschäftigt sich überhaupt mehr mit der Darstellung künstlicher Bildungen und Verzierungen, als mit gewöhnlichen Artikeln für den Handel. Zu seinen vorzüglichsten Arbeiten gehören die Verzierungen aus der besagten Holzmasse in den Zimmern des Pallastes Seiner Königl. Hoheit des Prinzen Friedrich, des Prinzen August Ferdinand, des Fürsten Radzivil, in den Zimmern des Königlichen Schlosses zu Potsdam, in welchen der Kaiser von Rußland, während Seiner letzten Anwesenheit

gewohnt hat, ferner die Verzierungen am Thronhimmel im Zimmer des Staatsraths auf dem hiesigen Königlichen Schlosse, so wie die Verzierungen in den bekannnten Waarenlägern des Galanterie-Händlers Herrn Erich, des Gold- und Silberhändlers Herrn Godet, im Laden des Conditors Herrn Fuchs, und in mehreren andern öffentlichen Läden der Stadt. Mit sehr edlen und geschmackvollen Verzierungen ist die Kirche zu Neuhardenberg, nach den Angaben von Schinkel, durch ihn versehen worden. Zu seinen neuesten gelungensten Arbeiten gehören besonders schön decorirte Bilderrähme. Überhaupt gelingt ihm alles, was er nach eigenen Ideen, oder den ihm übergebenen Zeichnungen ausführt, daher sich auch die berühmtesten Baumeister Berlins des Herrn Mencke, zur Ausführung der von ihnen entworfenen Decorirungen von Sälen und andern Räumen, bedienen. Häufig arbeitet derselbe nach Angaben von Schinkel im gothischen und andern Geschmack. Er hat es im Palaste des Prinzen Friedrich versucht, die Holzmasse zur Belegung des Fußbodens

zu gebrauchen, welches auch recht gut gegangen ist.

In der Fabrik selbst werden wir unser Augenmerk auf die Arbeiten der Bereitung der Masse, der Gestaltung derselben in den Formen, des Abdrehens und Schleifens der großen Schaalen zu den Kronleuchtern und Vasen, der Malerei und Vergoldung zu richten haben. Diese sind in mehreren Werkstätten vertheilt, in welchen sich auch die nöthigen Maschinen und Geräthschaften dazu befinden. Neben dem Werth dieser Arbeiten an sich selbst, haben sie noch die wohlthätige Folge, daß sie dazu dienen, verkrüppelte und schwache Personen zu beschäftigen. Gegenwärtig arbeiten, unter andern, neun und zwanzig invalide Soldaten, in der Anstalt des Herrn Menke, wovon acht nur ein Bein haben. Schon in dieser Hinsicht ist dem Unternehmen desselben der glücklichste Fortgang zu wünschen.

Folgendes sind die Gegenstände, welche in der Anstalt verfertigt werden, mit ihren feststehenden Preisen:

1) Kronleuchter in Form einer Lampe, Gold und verd antique, von 12 Lichten bis 4 Lichte, von 60 bis 14 Thlr. das Stück.

2) Kronleuchter in Form einer Schaale, Gold und verd antique, von 12 Lichten bis 4 Lichte von 50 bis 14 Thlr. das Stück.

3) Wandleuchter: Eine Vase mit Consol zu 4 Lichten, das Stück 28 Thlr.
Ein Vogelgreif desgleichen zu 6 Lichten, das Stück 30 Thlr.
Ein Rosettenförmiger zu 6, 4 und 2 Lichten, das Stück 10, 8 und 5¼ Thlr.
Ein Schwanenförmiger zu 3 und 2 Lichten, das Stück 7, 6 und 4⅔ Thlr.
Ein Muschelartiger zu 2 Lichten 5 Thlr.

4) Leuchter als Tischaufsatz; Gold und verd antique.
Ein Vasenförmiger mit Postament zu 4, 3 und 2 Lichten, das Stück 12, 9, und 6 Thlr.
Ein Sphynx wit 4, 3, 2 und 1 Lichte das Stück 8, 7, 5 und 2⅔ Thlr.

Ein Säulenförmiger Tafelleuchter zu einem Licht, 2 Thlr.

5) Tischleuchter, Gold und verd antique.

Ein Tischleuchter Caryatidenförmig zu einem Licht, 1 Thlr. 6 gr.

Ein Ananasförmiger Leuchter zu einem Licht, 1 Thl. 8 gr.

6) Geräthe und Figuren; Gold und verd antiqne.

Blumenkörbe mit Postament, zu 7 Thlr. und $2\frac{2}{3}$ Thlr.

Ein Blumenkorb ohne Postament $4\frac{2}{3}$ Thlr.

Vasen mit Greifköpfen, zu 8 und 7 Thlr.

Eine Trepide zu $2\frac{2}{3}$ Thlr.

Eine hetrurische Schaale zu 5 Thlr.

Ein Uhrgehäuse zu Tischuhren zu $12\frac{3}{4}$ Thlr.

Ein dergleichen zu Taschenuhren zu $2\frac{3}{4}$ Thlr.

Eine Figur, die Victoria, zu 70, 66 und 5 Thlr.

Eine Figur, Cecilia, zu 5 Thlr.

Eine Figur, Psyche, zu 12 Thlr.

Figuren zum Räuchern zu $1\frac{2}{3}$ und 1 Thlr.

Eine Candelaber-Säule 28 Thlr.

Ein Consol zu Büsten zu 4, 5, 6, 7, 8 Thlr.

Ein Altarleuchter, 12 Thlr.

Rosetten, Gold und verd antique, 2, 2$\frac{1}{2}$, 3, 3$\frac{1}{2}$, 4 Thlr.

7.) **Zimmer-, Meubel- und Spiegel-Verzierungen.**

Ein Löwenkopf mit Ring, Gold, das Stück 8 Thlr.

Ein dergleichen mit Ring verd antique, 5 Thlr.

Ein egyptischer Löwe, Gold 2 Thlr.

Ein dergleichen Löwe, Gold und verd antique 1 Thlr. 12 gr.

Ein Löwe, Gold, 1 Thlr. 12 gr.

Ein Sphynx, Gold, 4 Thlr. und 1$\frac{3}{4}$ Thlr.

Ein dergleichen, Gold und verd antique 2 Thlr.

Ein Caryatidenkopf mit Fuß, Gold 2$\frac{1}{6}$ Thlr.

Ein dergleichen, Gold und verd antique, 1$\frac{1}{2}$ Thlr.

Ein dergleichen, hinten flach, mit Fuß, Gold, 1 Thlr. 20 gr.

Löwenfüße, Gold und verd antique, 2$\frac{1}{6}$, 1$\frac{1}{4}$, 1, $\frac{4}{5}$, $\frac{3}{4}$ Thlr.

Medusenköpfe, Gold und verd antique, 1$\frac{2}{3}$, $\frac{1}{2}$ Thlr.

Perlen in Faden, Gold, pro Fuß 2, $2\frac{1}{2}$, 3, 4 gr.

Dergleichen rund, römisch, pro Fuß, 8 und 10 gr.

Bilderrähme, Gold, pro Fuß 1, $1\frac{1}{2}$, $1\frac{2}{3}$ $1\frac{3}{4}$ Thlr.

Dergl. Gold und verd antique, 1 Thlr.

Ein Fuß Verzierungen, mit Blättern, Gold, verd antique und weiß, $1\frac{3}{4}$ 1, $\frac{4}{5}$ $\frac{3}{4}$ Thlr.

Ein Fuß Leisten, 2, $2\frac{1}{2}$, 3, $3\frac{1}{2}$, 4, 5, 8, 14 gr.

Ein Gardinenhalter von 12 gr. bis einen Thlr.

b) Die Fabrik von dem Herrn Schwitzky und Comp., in der Linienstraße Nr. 160.

In dieser Anstalt wird eben so gearbeitet, wie in der erstgedachten. Sie kömmt auch, in Hinsicht des Umfangs des Betriebs, ziemlich mit jener überein. Der einzige Unterschied zwischen beiden bestehet darin, daß Herr Menke sich, wie gesagt, mehr mit der

Darstellung von Kunstgegenständen, architectonischen Verzierungen, u. s. w. abgiebt, die Herrn Schwitzky und Comp. aber mehr Gegenstände für den gewöhnlichen Gebrauch und für den Handel liefern, z. B. Kron- und Tafelleuchter, Lampen, Figuren zum Räuchern u. dgl. m. Man findet daher auch hier einen größeren Vorrath von dergleichen Sachen als dort. Einige Artikel sind derselben auch ganz eigen, unter andern geographische Tafeln, nach den Anleitungen des Professors Zeune angefertiget, die als Landkarten dienen, da auf denselben die Gestalt der Länder erhaben, und vertieft, in der bildsamen Masse dargestellt ist, und der Zug der Gebirge, der Lauf der Flüsse, die Lage der Städte, durch die verschiedenen Auftragungen und Färbungen der Masse angedeutet sind. In eben dieser Art werden große und kleinere Weltkugeln verfertigt, deren Preise sich nach ihrer Größe und Gestellung richten.

Der Absatz der Waaren aus diesen Fabriken erstreckt sich nicht bloß auf Berlin und den preussischen Staat, sondern auch auf das Ausland, besonders nach dem Nor-

den. Für die südlich und westlich liegenden Gegenden Deutschlands sind die Wiener Fabriken ähnlicher Art allzu gefährliche Concurrenten, da diese gleichfalls recht leichte, geschmackvolle und wohlfeile Waaren liefern. Bei der Concurrenz im Innern des Landes, setzt der neue Steuer-Tarif die genannten Fabriken bedeutend in Vortheil, da die Produkte aus der bildsamen Holzmasse, unter die groben Kurzen-Waaren gehören, welche eine Abgabe von 1 gr. 4 Pf. für das Pfund, an Eingangs-Zoll, und von 4 gr. für das Pfund, an Verbrauchs-Steuer tragen. Der Eifer und der Kunstsinn der genannten Unternehmer für ihre Gewerbe läßt noch erfreuliche Fortschritte erwarten, und kein Zurückstehen gegen das Ausland befürchten.

IV.

Gewerbe zur Darstellung lackirter Waaren.

1) Fabrikation von lackirten Waaren, in Blech und dergleichen.

Die Fabrikation lackirter Waaren aus Eisenblech, gegossenem Zinn, Kupfer, Papiermaché oder Carton u. dgl. ist in neuerer Zeit in Berlin auf eine hohe Stufe von Vollkommenheit gebracht worden, und ein eben so sehr ausgezeichnetes als ausgebreitetes Gewerbe dieser Stadt geworden. Es sind gegenwärtig mehrere große, sehr gut eingerichtete Anstalten dazu vorhanden, in welchen vortrefflich gearbeitet wird, und aus welchen die geschmackvollesten und brauchbarsten Waaren hervorgehen. Die erste Lackir-Fabrik in Berlin, wurde von einem Franzosen, Sebastian Chevallier, angelegt, welcher vom König Friedrich II. ins Land gezogen, im Jahr 1766 als Königlicher Lackirer pri-

vilegirt ward, und ein Wohn- und Fabrik-Haus, nebst einer jährlichen Pension von 600 Thlr. erhielt. Nach ihm legte ein anderer Franzose, Guerin, im Jahre 1775, eine zweite Lackirfabrik an, aus welcher die jetzige ausgezeichnete Stobwassersche Fabrik hervorgegangen ist; und eine dritte Lackirfabrik ist nächstdem ebenfalls von einem Franzosen, Bellin, gegründet worden; so daß die Kunst zu lackiren eigentlich durch Franzosen hier eingeführt worden. Doch waren die Arbeiten dieser Fabriken nur auf wenige Artikel lackirter Waaren beschränkt, und gegen das, was die jetzt vorhandenen Anstalten solcher Art leisten, und hervorbringen, nur von geringem Werth. Auf so verschiedenartige Gegenstände, wie gegenwärtig, wurde früherhin das Lackiren nicht ausgeführt. Eine Hauptarbeit bestand im Lackiren von Wagen und Kutschkasten, auf welche jedoch damals viel Fleiß und Kosten verwandt wurden, und sonst verfertigte man lackirte Tische, Präsentirteller, Dosen, u. dgl. aus Papiermaché. Wie mannichfaltig in der Materie und der Form sind dagegen die Waa-

ren, welche wir jetzt in den Magazinen der Berlinischen Lackirfabriken antreffen; unter welchen die älteste, vorzüglichste und berühmteste ist:

1) Die Lackirfabrik von Stobwasser und Comp., in der Wilhelmsstraße Nr. 98, welche eine reichhaltige Niederlage unter den Linden in Nr. 32 hält. Diese Fabrik gehört zu den bemerkenswerthesten Gewerbsanstalten Berlins, deren Stifter und Inhaber unsere besondere Achtung verdienen, und von welchen wir daher ausführlichere Nachrichten mitzutheilen haben werden. Der erste Begründer derselben war, wie bereits oben bemerkt, der französische Lackirer Guerin, der jedoch nur einen sehr leichten Grund dazu legte, seine kleine Anstalt nicht eben weit brachte, und nur dadurch hierzu kam, daß er mit der Stobwasserschen Familie in Verbindung getreten war. Eigentlicher Stammvater dieser Anstalt war Sigismund Stobwasser, ein Glasermeister in Lobenstein, der mit allerhand kleinen Holz- und Metallwaaren Handel trieb, worunter auch lackirte Stöcke

gehörten, und dadurch auf den Gedanken gerieth, diese selbst zu lackiren. Er hatte Gelegenheit gehabt, einige Kenntniß von den Bestandtheilen und dem Verfahren zur Darstellung des Lacks zu erhalten, und fing an, mit Hülfe seiner ganzen Familie, mehrere Artikel, vorzüglich aber lackirte Dosen, zu verfertigen. Sein Sohn Johann Friedrich zeigte Talent zum Mahlen, und er benutzte diese zur Hervorbringung von Waaren, die sich durch kunstgerechte Wahl und Ausführung der Gemälde auszeichneten. Seine Dosen fanden daher vielen Beifall, und im Jahre 1750 machte seine kleine Fabrik, in welcher der Unternehmer mit seiner Frau, dem Sohn und drei Töchtern die Arbeiter abgaben, bereits ziemliches Aufsehen.

So wie der Beifall ihrer Fabrikate, und hiermit der Absatz verhältnißmäßig zunahm, so wurde es doch der Familie bald bemerklich, daß Lobenstein nicht der Ort sei, um die Fabrik in größerer Ausdehnung betreiben, und den Erzeugnissen derselben von da aus einen leichten Abgang verschaffen zu können. Der größte Theil davon ging nach

den Residenzstädten Dresden, Berlin und Braunschweig, und man hielt es deshalb für zweckmäßig, die Fabrik nach einem dieser Orte zu verlegen. Johann Heinrich Stobwasser, der sich bald der Führung und dem Betriebe derselben voranstehend unterzog, und die Geschäfte hauptsächlich leitete, bereisete daher diese Städte. Wahrscheinlich würde er auch damals schon Berlin zu seiner Niederlassung gewählt haben, wenn diese Stadt seiner damaligen Gemüthsstimmung entsprochen, und ihn der Umstand nicht bestimmt hätte, daß der Herzog Carl von Braunschweig der Fabrik besonderen Schutz und alle mögliche Unterstützung darbot. Deshalb ward Braunschweig zu deren Anlage ausersehen, wohin die Familie Stobwasser im Jahr 1760 zog, und wo sie ihre Fabrik von lackirten Dosen, anfänglich sehr im Kleinen anlegte und betrieb.

Zu den Hauptbeschäftigungen der Fabrik gehörte das Lackiren von Gewehrriemen für das Militair, welches im Braunschweigschen im Verhältniß zur Größe des Landes sehr zahlreich war. Der Herzog war von der damals unter den

deutschen Fürsten fast allgemein herrschenden Sucht, außerordentlich große Soldaten zu haben, ebenfalls angesteckt. Er gab solchen Leuten sehr guten Sold, und es fanden sich daher dergleichen riesenähnliche Männer aus allen Nationen in Braunschweig ein. Die darunter sich findenden Handwerker brachte er gern in den von ihm gestifteten Fabriken und Manufakturen unter; und so erhielt die neue Stobwassersche Fabrik auch eine kleine Zahl von Arbeitern aus denselben.

Unter diesen befand sich nun der vorgenannte Franzose, Guerin; ein Mann, der sich durch seine Fähigkeiten vortheilhaft auszeichnete, und mit besonderem Erfolg in der Fabrik arbeitete. Er trieb die Kunst zu Lackiren mit seltenem Eifer, machte darin verschiedene neue Erfindungen, unter andern die einer neuen Art von Gesimswerk an den nach der damaligen Mode geschweiften Tischplatten von Papiermaché, lieferte eine eigene Art von Platten mit feinem Durchbruch, und nahm dergestalt unter den Fabrikarbeitern bald den ersten Platz ein.

Im Jahre 1770 starb der Stifter der Fabrik Siegismund Stobwasser, und sein Sohn Johann Heinrich ward nun alleiniger Besitzer derselben. Der gedachte Guerin wurde durch seine Heirath mit dessen Schwester Theilnehmer derselben. Da sein leichter Sinn aber nicht mit der ernsten religiösen Denkart des Johann Heinrich Stobwasser stimmte, so erfolgte bald darauf eine Trennung, und der Guerin ging mit seiner Frau, die sehr genaue Kenntniß im Lackiren und in der Bereitung aller Lackarten besaß, auch von Jugend an darin geübt war, nach Berlin.

Guerin erhielt die Stelle eines zweiten Hoflackirers mit einer Pension von 300 Thlr. von Friedrich II., und etablirte im Jahre 1776 die hiesige Fabrik, ganz in der Art der Stobwasserschen zu Braunschweig. Er theilte sich nun in den Arbeiten mit dem Chevalier, und beide concurrirten mit einander. So wie die Stobwassersche Fabrik in Braunschweig damals hauptsächlich nur Arbeiten von Papiermaché lieferte, so geschah es auch hier. Die

Dosen, mit guten Landschaften in Öhl gemahlt, oder mit einem Lack in der Nachahmung von Agat, Porphyr, Marmor, die Pfeifenköpfe von Papiermaché auf Meerschaum Art, waren die kleineren Artikel, welche auf Messen und Märkten abgesetzt wurden, und wodurch die erstere besonders in Ruf kam. Den hiesigen Fabriken gereichten die bedeutenden Arbeiten, welche denselben in den königlichen Schlössern und den Pallästen der Großen übertragen wurden, zum großen Vortheil. Dem damaligen Geschmack gemäß wurden die Paneele der Zimmer häufig lackirt. Man brachte darin fein gemahlte Verzierungen an, und selbst die Kutschkasten mußten dergleichen Paneele haben. Zu diesen größeren Arbeiten zog der Guerin mehrere geschicktere Arbeiter aus Braunschweig hieher.

Dieser wichtigen Vortheile und der wesentlichen Begünstigungen ungeachtet, welche die hiesigen Lackirfabriken vom Staat genossen, gelangten sie doch nicht zu dem Grade von Flor und Vollkommenheit, welche die Stobwassersche Fabrik zu Braunschweig hatte.

Die Lackirkunst machte in Berlin vielmehr auffallende Rückschritte, nach dem Tode des älteren Chevalier, und des Guerin, so daß dieses die Aufmerksamkeit der Fabrikenbehörde auf sich zog. Daher veranlaßte der Minister v. Struensee, den Herrn Johann Heinrich Stobwasser die Fabrik seines Schwagers Guerin selbst zu übernehmen, und derselben eine bessere Gestalt zu geben; wogegen demselben mehrere Vortheile zugestanden wurden, indem er die Verpflichtung übernahm, die Anstalt 10 Jahr hindurch so zu betreiben, daß wenigstens 25 Arbeiter darin beschäftigt würden.

Dieses geschah im Jahre 1797; und von da an schritt die Fabrikation der lackirten Waaren derjenigen Stufe von Vervollkommnung und Wichtigkeit entgegen, die sie jetzt erreicht hat. Der Unternehmer sorgte nun für die Anstellung geschickter Werkmeister und Handwerker. Fast die Hälfte der Arbeiter aus der Fabrik zu Braunschweig ward hieher versetzt. Hier fehlte es zum Theil noch an guten Klempnern, an geschickten Zinngießern, an Gürtlern, zur Anferti-

gung von zierlichen Kleinigkeiten, an Mahlern, wie sie die Fabrikarbeiten erfodern, u. s. w. Alle diese Handwerker und Künstler hatten sich in Braunschweig seit Anlegung der Stobwasserschen Fabrik sehr vervollkommnet. Man war daher genöthigt, dergleichen Professionisten von dort kommen zu lassen, und durch Anstellung dieser, wurden in der hiesigen Fabrik Werkstätten der Zinngießerei und Klempnerei etablirt, die auf die nachher erfolgte allgemeine Verbesserung der Arbeiten dieser Handwerker in Berlin einen sehr wirksamen Einfluß gehabt haben.

Durch diese Mittel und eine zweckmäßige Führung der Fabrik ward sie dann nach einigen Jahren der Braunschweigschen gleich gestellt. Sie hatte bereits vor Ausbruch des Kriegs 1806 eine vortreffliche Mahlerschule, eine Schule für die Verzierungen und Vergoldungen, eine bedeutende Anstalt zur Verfertigung von Weißblecharbeiten, und eine andere, um die Gefäße herzustellen, die leichter zu gießen, als zu treiben sind. Diese Anstalten sind seitdem noch erweitert wor-

den. Es sind eine beträchtliche Zahl Papparbeiter, Vergolder, Lackirer u. s. w. beschäftigt, mehrere Drehbänke zum Abdrehen der Dosen in Papiermaché im Gange, und außerdem arbeiten verschiedene Bronceurs und Gelbgießer für die Fabrik.*)

Da es hauptsächlich bei diesen Arbeiten auf Handgeschicklichkeit ankömmt, so bedient man sich nur weniger Maschinerien in dieser Fabrik. Wir finden in derselben bloß eine Presse zur Verfertigung der feinen Pappmasse, und eine Maschine zum Ausschneiden der Dosen-Deckel, so wie einen Durchschnitt für die durchbrochenen Blecharbeiten, und die großen Öfen zum Trocknen der lackirten Waaren.

Die Störungen des Kriegs mußten zwar der Fabrik ebenfalls fühlbar werden, aber

*) Im Jahre 1806 beschäftigte die Fabrik über 60 Arbeiter, nämlich etwa 30 Mahler, Vergolder und Verzierer, 10 Lackirer, 5 Schleifer und Polierer, 5 Drechsler Tischler und Papparbeiter, 20 Metallarbeiter, als Klempner, Schlösser, Zinngießer, Gelbgießer, Gürtler u. s. w., nebst den nöthigen Comtoirbedienten.

sie hatten keine nachtheiligen Folgen für ihren Betrieb. Selbst die Franzosen erkannten die Vorzüglichkeit der Arbeiten aus der Stobwasserschen Fabrik an, und erklärten, daß es wohl in Frankreich einzelne gute Lackirer gäbe, aber keine ähnliche große Fabrik-Anstalt, die so mannichfaltige Artikel, und insbesondere so schöne Dosen lieferte, deren Malerei sie der französischen Malerei auf Emaille an die Seite zu setzen versucht waren. Hier fand die deutsche Bescheidenheit unvermuthet verdiente Beachtung, und das fremde Anerkenntniß lehrte sie erst den Werth ihres Kunstfleißes in diesem Fache kennen. Nicht bloß die großen Stobwasserschen Platten, Ofenschirme und Dosen mit Gemälden, sondern auch die Gußwaaren fanden Beifall und Bewunderung, und wurden als Proben mitgenommen.

Im Jahre 1810 übergab der ehrwürdige Vater Stobwasser die Fabriken zu Berlin und Braunschweig seinem Sohn Christian Heinrich Stobwasser, zur Führung für eigene Rechnung, und behielt sich nur die Aufsicht darüber im Allgemeinen vor. Dieser junge

Mann betreibt sie nun mit nicht weniger glücklichem Erfolg. Er ist vielseitig gebildet, und seine gründlichen Kenntnisse der Fabrikation, sein geläuterter Geschmack, so wie sein eigenes Kunstgeschick, setzen ihn in den Stand, nicht allein auf der Bahn fortzuwandeln, die der Fleiß und die Industrie seiner verdienten Väter mit so vielem Glück betreten und durchwandelt haben, sondern es ist auch gar nicht zu bezweifeln, daß er sie noch immer mehr befestigen, erweitern und bereichern werde. Er ist selbst in England gewesen, und hat den Zustand der dortigen Lackirkunst kennen gelernt, aber mit Erstaunen gefunden, daß man in derselben gegen hier sehr zurück ist. Dieser Zweig der Fabrikation ist dort hauptsächlich durch die ungeheure Vervielfältigung ganz herunter gekommen. Ein Beweis daß der Nutzen der Arbeitsvertheilung auch seine Gränzen hat, und daß diese, wenigstens bei denjenigen Gewerben, in welchen es auf Kunstbildung ankömmt, nicht zu weit getrieben werden darf, wenn sie nicht schädlich werden soll. Diese Bildung fehlt den englischen Lackirern im

Allgemeinen sehr. Es läßt sich nur mit wenigen von ihnen über schöne Künste sprechen. Sie beschränken sich in der Regel bloß auf eine bestimmte Art von Arbeit und erheben sich daher nicht leicht zu allgemeinen Ansichten der Kunst. Mit Genugthuung, in Hinsicht auf die Leistungen des deutschen Fleißes in diesem Fache, konnte Herr Stobwasser die berühmten industriösen britischen Inseln verlassen.

Wie vielfältig und mannichfach jetzt die Gegenstände der Fabrikation sind, welche unter der verständigen Leitung des Herrn Christian Heinrich Stobwasser betrieben wird, zeigt das nachfolgende Verzeichniß der Hauptartikel, dem wir einige übersichtliche Angaben der Preise beifügen.

Man findet im Lokale der Fabrik und der Niederlage:

1) Altarleuchter, 20 Zoll hoch, das Paar 24 bis 48 Thlr.

2) Arabesken-Armleuchter, in Eisenfarbe, verde antico, mit und ohne Gold verziert, zu 2 — 3½ Thlr.

3) Arbeitskörbe für Damen, in verschiedenen Formen und Farben, zu $2\frac{1}{3}$, $2\frac{2}{3}$, 3, $3\frac{1}{3}$ und $4\frac{1}{3}$ Thlr.

4) Armleuchter zu 2 und 3 Lichtern, zu $4\frac{1}{3}$, 5, $5\frac{2}{3}$, $6\frac{2}{3}$ Thlr.

5) Briefdrucker, mit und ohne Gold-Verzierung, zu $1\frac{1}{6}$ $1\frac{1}{3}$ $1\frac{5}{6}$ Thlr.

6) Blumentöpfe in Vasenform, zu 4, $4\frac{1}{3}$, $6\frac{2}{3}$ Thlr.

7) Blumenvasen, zu 2, 3, $4\frac{1}{8}$ Thlr.

8) Blumenkörbe von Blech, mit einem Wasserbehälter für die Blumen, zu $9\frac{1}{2}$, 12, 13 Thlr.

9) Eierbecher, zu $\frac{1}{3}$ Thlr.

10) Fruchtkörbe, in verschiedenen Formen und Farben, zu $2\frac{1}{2}$, 3, $3\frac{2}{3}$, 4, 5 Thlr.

11) Flaschenteller, das Dutz. 5, 7, 8, 11, 12, 22 Thlr.

12) Flascheneimer zum Abkühlen des Weins, zu $3\frac{1}{3}$, 5 Thlr.

13) Feuerzeuge;

Tischfeuerzeuge, zu 1, $1\frac{1}{12}$, $1\frac{1}{6}$, $1\frac{1}{3}$, $1\frac{1}{2}$, $1\frac{2}{3}$ Thlr.

Taschenfeuerzeuge zu 11, 12, 14 gr.

Küchenfeuerzeuge, zu 6, 8 gr.

14) Fidibus-Becher, zu $\frac{7}{12}$, $\frac{3}{4}$, $1\frac{1}{6}$ Thlr.
15) Gläserteller, zu 4, 5, $5\frac{1}{2}$, 6, 7 Thlr.
16) Gießkannen für Zimmerblumen, zu $2\frac{1}{3}$ Thlr.
17) Glocken, Tischglocken zu $\frac{1}{2}$, $\frac{7}{12}$, $\frac{2}{3}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{5}{6}$ Thlr.
18) Gartenleuchter, zu $3\frac{2}{3}$ und $6\frac{2}{3}$ Thlr.
19) Globus-Tabacks-Vasen, zu $2\frac{2}{3}$ und $3\frac{1}{3}$ Thlr.
20) Handleuchter, zu $\frac{5}{6}$, $\frac{11}{12}$, $1\frac{1}{3}$, $1\frac{1}{2}$, $1\frac{5}{6}$, $2\frac{1}{8}$ Thlr.
21) Herkulanische Räucher-Lampen, $3\frac{1}{3}$, $4\frac{1}{3}$ Thlr.
22) Kaffe-Maschinen, $2\frac{2}{3}$, $3\frac{1}{3}$, $4\frac{1}{3}$, $4\frac{2}{3}$, $6\frac{1}{3}$, $7\frac{1}{3}$, $7\frac{1}{2}$, $8\frac{1}{2}$ Thlr.

Reise-Kaffee-Maschinen, zu $5\frac{1}{3}$, $6\frac{1}{3}$ Thlr.

23) Kaffe-Bretter, oval, achteckig oder viereckig. Carmin, gelb, grün, mit Silber platirtem Rand und Handgriff, von 10 Zoll bis 36 Zoll Größe, zu $2\frac{2}{3}$ bis zu 24 Thlr.

Kaffeebretter, oval, achteckig, oder viereckig mit platirten Leisten und eingefaßtem Griff, ohne Henkel

an beiden Seiten, von 9 Zoll bis 30 Zoll, zu $1\frac{1}{3}$ Thlr. bis zu $12\frac{1}{2}$ Thlr.

Dieselben schwarz, von 30 bis 24 Zoll um $1\frac{1}{2}$ Thlr. wohlfeiler.

von 24 bis 30 Zoll um 1 Thlr. wohlfeiler.

von 20 bis 16 Zoll um 16 gr. wohlfeiler.

von 16 bis 12 Zoll um 12 gr. wohlfeiler.

Kaffee-Bretter, oval, achteckig und viereckig. Grün mit Bronce, ächt vergoldeten Leisten und Griffen von 10 Zoll bis 33 Zoll, zu 5 Thlr. bis zu 22 Thlr.

24) Kanasterteller, zu $2\frac{2}{3}$ bis 3 Thlr.

25) Kaffeewärmer, (rechauds) zu $1\frac{2}{3}$ und $2\frac{1}{3}$ Thlr.

26) Kaffeekannen, zu $1\frac{5}{6}$, $2\frac{1}{3}$, 3, $3\frac{2}{3}$ Thlr.

27) Lampen;

Astral-Lampen, nach Rumfords Erfindung, mit zirkelförmigem Öhlbehältniß und Säulenfuß, und einem Schirm, 9, 15, 18 Thlr.

Studierlampen mit einem Zylinderglas und Flohrrahmen $2\frac{2}{3}$, 5 Thlr.

Nachtlampen, $\frac{1}{2}$ und 2 Thlr.

30) Leuchter;

Hamiltonleuchter, zu 8, 10, 12, 15 Thlr. das Dutzend.

Schiebeleuchter, zu 16 Thlr. das Dutzend.

Klavierleuchter, das Dutz. zu 9 Thlr.

Caryatidenleuchter, d. Stück $7\frac{1}{2}$ Thlr.

Dergleichen kleinere, das Dutzend zu 12, 16 Thlr.

31) Lichtendensparer, das Dutz. 2 Thlr.

32) Lichtdämpfer, das Stück 4 gr.

33) Lichtschirme, mit transparenten Gemälden 3 bis 5 Thlr.

34) Lichtscheerteller, (porte mouchettes) das Dutzend $5\frac{1}{2}$, 9 Thlr.

35) Messerbänkchen, zu $1\frac{1}{6}$, $1\frac{1}{3}$, $1\frac{2}{3}$, 2 Thlr.

36) Mehlspeisenränder zu $1\frac{5}{6}$ und $2\frac{1}{3}$ Thlr.

37) Marken-Kästchen, zu $\frac{7}{12}$, $3\frac{5}{6}$, $5\frac{1}{3}$ Thlr.

38) Messer und Geldkörbe $5\frac{1}{3}$ Thlr.

39) Nähe-Kästchen, zu $5\frac{1}{3}$ und $6\frac{1}{3}$ Thlr.

40) Nachtleuchter zu $1\frac{1}{2}$ Thlr.

41) Nadelbüchsen von 8 gr. bis zu 20 gr.

42) Präsentirteller, mit Gallerie durchbrochen, von $1\frac{5}{6}$ bis 5 Thlr.
schwarz, von $1\frac{1}{2}$ bis $4\frac{1}{3}$ Thlr.
mit schlichtem geschweiften Rand von $\frac{5}{6}$ bis $1\frac{5}{6}$ Thlr.
mit Goldverzierung von $\frac{2}{3}$ Thlr. bis 4 Thlr.
grün, mit ächt goldplattirtem Rand, von $1\frac{5}{6}$ bis $5\frac{1}{3}$ Thlr.

43) Pfeifen-Abgüsse, zu $1\frac{1}{6}$, $1\frac{2}{3}$, $1\frac{1}{2}$, $2\frac{1}{2}$, 3, $3\frac{1}{2}$, 4, 5 Thlr. in Dutzenden.

44) Pfeifenhalter, zu $6\frac{2}{3}$, $8\frac{1}{2}$, 10 Thlr.

45) Pennale, zu $\frac{7}{12}$, $\frac{2}{3}$ Thlr.

46) Platmenagen, zu 2, $2\frac{1}{2}$, $2\frac{5}{6}$, $3\frac{2}{3}$, 4, $4\frac{2}{3}$, $10\frac{1}{2}$, $11\frac{1}{2}$, $12\frac{1}{2}$, 14, 19, 26 Thlr.

47) Rauchtabacksdosen, zu 1 bis zu $1\frac{2}{3}$ Thlr., von feinerer Malerei bis zu 4 Friedr.

48) Räucherlampen, zu $1\frac{1}{3}$ und $1\frac{2}{3}$ Thlr.

49) Räucherpfännchen, zu $\frac{1}{2}$ und $\frac{3}{4}$ Thlr.

50) Schnupftabaksdosen, rund gedrechselt, von Carton mit gewöhnlichen Landschaften gemalt, von $\frac{1}{2}$ bis zu 2 Thlr. Diese Dosen haben keinen Rand. Die Dosen mit Rand sind um 4 bis 8 gr. theurer das Stück, wenn keine ausge-

zeichnete Malerei darauf befindlich ist. Feinere Malerei erhöhet den Preis von 24 Thlr. bis zu 120 Thlr. das Dutz.

51) Spucknäpfe, zu 1, $1\frac{1}{6}$, $1\frac{1}{3}$, $1\frac{1}{2}$ Thlr.

52) Schreibzeuge, zu $1\frac{1}{6}$, $1\frac{1}{2}$, $1\frac{2}{3}$, 2, $2\frac{2}{3}$, $2\frac{5}{6}$, 3, $3\frac{1}{3}$, $3\frac{2}{3}$, 8 Thlr.

53) Spielteller, zu 5 bis 22 gr.

54) Salzfässer, zu 20 gr.

55) Seifenkugelbüchsen, 18 gr.

56) Strickscheiden oder Pistolets zu 6 und 10 gr.

57) Stangen-Schirmleuchter zu $4\frac{2}{3}$ und $5\frac{1}{3}$ Thlr.

58) Spülkumpen, zu $3\frac{1}{3}$ und $4\frac{2}{3}$ Thlr.

59) Sahnkannen, zu $\frac{5}{6}$, 1, und $1\frac{1}{2}$ Thlr.

60) Tabackskasten, zu $3\frac{1}{3}$, 4, $4\frac{1}{3}$, $4\frac{2}{3}$, $5\frac{1}{3}$ Thlr.

61) Tabacksvasen, zu 3, $3\frac{1}{3}$ Thlr.

62) Theekasten, zu $7\frac{2}{3}$, $9\frac{1}{3}$, $10\frac{1}{2}$, $12\frac{1}{2}$ Thlr.

63) Theekessel, zu $2\frac{2}{3}$, $3\frac{1}{3}$, $4\frac{1}{3}$, $5\frac{2}{3}$, $9\frac{2}{3}$, $13\frac{1}{2}$, 18 Thlr.

64) Thee-Maschinen von Kupfer, zu 21, 25, 30 Thlr., von feinem englischen Zinn, zu $9\frac{1}{2}$, 15, 16, 22, $25\frac{1}{2}$ und 26 Thlr.

65) Theebüchsen, zu 16 und 20 gr.

66) Thee Comforts, zu 15, 18, 22 Thlr.

67) Theekannen, zu $2\frac{2}{3}$, $3\frac{1}{2}$ Thlr.

68) Tellerwärmer, zu $4\frac{2}{3}$, $5\frac{1}{3}$ Thlr.

69) Tassen von engl. Zinn, $2\frac{1}{3}$, $3\frac{1}{3}$ Thlr.

70) Taschen-Laternen, zu $2\frac{1}{3}$, $2\frac{2}{3}$ Thlr.

71) Toilettkasten, zu 10 und 18 Thlr.

72) Waschbecken, zu $3\frac{2}{3}$, $4\frac{1}{3}$, $6\frac{2}{3}$ Thlr.

73) Wachsstockbüchsen, $1\frac{1}{2}$, $1\frac{2}{3}$ Thlr.

74) Zuckerkästchen, $4\frac{1}{2}$, $4\frac{2}{3}$, 5, $5\frac{1}{3}$, $6\frac{1}{3}$, $7\frac{2}{3}$ Thlr.

75) Zuckerdosen von Blech, $1\frac{1}{2}$, 2, 3, 4, $4\frac{1}{3}$, 5, $6\frac{2}{3}$ Thlr.

achteckige oder Wiener, zu $1\frac{1}{2}$, 2, $2\frac{1}{2}$, 3, 4 Thlr.

ovale, $1\frac{2}{3}$, 2, $2\frac{1}{3}$, $2\frac{2}{3}$ Thlr.

76) Zuckerkörbe, $3\frac{1}{3}$, $3\frac{2}{3}$, $4\frac{1}{3}$, $5\frac{1}{3}$ Thlr.

77) Zuckerschaalen, $3\frac{2}{3}$, 6 Thlr.

78) Zigarobüchsen, $\frac{2}{3}$, $\frac{5}{6}$, 1 Thlr.

79) Zwirnwickeln, das Dutz. 1 Thlr.

80) Zuckerzangen, das Stück 14 gr.

81) Zahnstocherhalter, das Stück 14 gr.

Die Aufstellung dieser zahlreichen Artikel, in mancherlei schönen Formen und allen möglichen Farben, die sich durch Reinheit,

Feuer und Glanz auszeichnen, und mit meisterhafter Malerei verziert sind, giebt einen sehr vergnügenden Anblick, man beschauet die, in Form, Gestalt und Verzierung, so sehr abwechselnden Sachen mit vieler Befriedigung, und der Aufenthalt in den Stobwasserschen Magazinen gewährt dem Besucher eine eben so angenehme Stunde, wie die, welche er in einem Kunstkabinet hinbringt. Die Lebhaftigkeit der Farben ist mitunter so groß, daß sie das Auge blenden. Dieses werden hauptsächlich die hellen Farben und das schöne Carminroth mit den silberplattirten Einfassungen bewirken. Auch das Moiré Metallique des Alard zu Paris, welches gleich nach dessen Erfindung, in der Stobwasserschen Fabrik aufs Vollkommenste nachgemacht worden ist, und jetzt so schön hergestellt wird, daß es das französische übertrifft, wie eine Vergleichung beider ergiebt, bringt eine ähnliche Wirkung hervor. Die große Menge Platten in dieser Art von Lackirung, die schönen Argandschen Lampen, mit den so verzierten Säulen, machen den lebhaftesten Effect. Kaffeebretter in Moiré

Metallique von der Größe, wie man sie hier findet, sind anderswo bisher noch nicht verfertigt worden. Wem der bloße Reiz des freien gestaltlosen Farbenspiels nicht genügt, wer gehaltvollere Kunst sucht, der wird den höheren Genuß bei Betrachtung der Gegenstände finden, welche Copien nach den besten Öhlgemälden enthalten, oder uns die getroffensten Portraits angesehener und berühmter Personen vor Augen stellen. Eine bedeutende Sammlung guter Original-Gemälde, welche der Unternehmer besitzt, macht diese vollendeten Ausführungen möglich. Zu diesem Zwecke werden keine Kosten gespart. Das Neueste und Vortrefflichste, was die Kupferstichkunst hervorbringt, wird ebenfalls angeschafft, und wenn es sich dazu eignet benutzt.

Diese Fabrik hat fortwährend ausgezeichnete Beiträge zu den jährlichen Ausstellungen von Kunstsachen in den Sälen der Akademie geliefert. In den königlichen Schlössern finden sich mehrere vortreffliche Arbeiten derselben, unter andern, ein schöner Bettschirm von fünf Flügeln, mit fünf Ansichten des Vesuvs, und auf der inneren Seite mit

Allegorien auf den Schlaf, welchen die unvergeßliche Königin Luise hat anfertigen lassen; ferner, ein Kamin-Schirm von drei Flügeln, im Hauptfelde Phöbus, mit dem Sonnenwagen, zur Seite zwei analoge Seitenbilder. Ein vorzügliches Stück aus der Stobwasserschen Fabrik befindet sich in dem Neuen Schlosse zu Kassel, welches der Churprinz von Hessen hat ausbauen lassen. Das Hauptstück stellt den Sokrates vor seinen Richtern vor. Eine herrliche Kopie nach Jäger, welche Herr C. H. Stobwasser durch einen Schüler des Professor Schenau, der sich in der hiesigen Fabrik zu dergleichen Arbeiten vortheilhaft ausgebildet, hat ausführen lassen.*) Über und unter dem Hauptgemälde befinden sich Basreliefs, welche den

*) Die Stobwassersche Kunstschule hat schon manchen tüchtigen Mann gebildet. Weitsch mahlte mehrere vorzügliche Stücke auf ihre Fabrikate. Kretschmer hat seine Laufbahn in derselben begonnen. In Dresden studirten mehrere junge Künstler auf Kosten des Herrn C. H. Stobwasser. Einer ist jetzt in Rom, der ihm seine ganze Bildung danket.

Sinn desselben: Weisheit und Mäßigung, erläutern. Im linken Felde: Alexanders Vertrauen zu seinem Arzte Philippus. Rechts die Güte des Markus Aurelius gegen seine Unterthanen zur Zeit einer Hungersnoth. Es schien uns hieher zu gehören, dieser höheren Kunstproduktionen der Stobwasserschen Anstalt besonders zu erwähnen, da sie derselben ungemein zur Ehre gereichen, und die Behauptung begründen, daß sie zu denjenigen gehört, auf welche die Gewerbsamkeit Berlins besonders stolz sein kann.

Bei der Güte und Preiswürdigkeit der Stobwasserschen Fabrikate schadet derselben die englische Concurrenz gar nicht. Früherhin war derselben zwar die Wohlfeilheit der englischen Fabrikate etwas nachtheilig. Aber der deutsche Käufer sieht nicht mehr auf diese, sondern auf die schönere Form des inländischen Produkts. Die Stobwasserschen Kaffeebretter mit platten Rändern und Griffen sind sogar in England nachgemacht worden. Seit einigen Jahren sind dessen feinere Dosen dort sehr beliebt. Wollte man diese, mit eben so gut ausgeführten Gemälden, dort

machen, so würden sie noch ein oder zweimal so theuer zu stehen kommen. Dieses Geständniß legen die Engländer selbst ab.

Da in Berlin, der Örtlichkeit wegen, immer etwas theurer fabricirt wird, so arbeitet die Anstalt der Herrn Stobwasser in Braunschweig mehr für den allgemeineren Handel, ihre hiesige aber mehr für inneren Bedarf, aus welchem allein schon eine bedeutende Nachfrage entstehet, welche der Fabrik eine starke Beschäftigung giebt, deren jetziger Umfang aus nachstehendem Verzeichniß von dem Fabrikpersonale hervorgehet.

Dieses besteht in dem Chef, Herrn Christian Heinrich Stobwasser, zwei Fabrik-Comtoir-Officianten, drei Verkaufs-Comtoir-Officianten, einem Gehülfen, einem Werkmeister für die Öfen-Parthie und Moiré-Stube, unter dessen Leitung sechs Lackirer, vier Schleifer und zwei Farben-Reiber, mithin zwölf Personen an zwei Öfen arbeiten; einem Werkmeister der Klempnerei, unter ihm stehen: zehn Klempner-Gesellen, drei Plattirer, die in plattirtem Kupfer arbeiten; einem Werkmeister der Zinngießerei, unter ihm, bei

drei großen Drehbänken, sechs Gesellen, und ein Raddreher, einem Aufseher der Decorations-Stube, unter ihm fünf Gehülfen, worunter zwei Taubstumme, zwei Tischler und Papparbeiter, zwei Drechsler und Polierer; einem Werkmeister der Gürtler- und Bronce-Arbeiten, nebst vier Gesellen; einem Polierer mit drei Poliererinnen; zehn Mahlern; folglich bestehet das Personal in siebenzig Arbeitern. — Und so sehen wir denn, daß diese schöne Anstalt sich eines regen Lebens erfreuet!

Das Beispiel, welches sie gegeben, hat die Entstehung mehrerer anderer Lackir-Fabriken veranlaßt, die wir weiter unten werden kennen lernen. Natürlicherweise wird es diesen gegenwärtig weit leichter sich zweckmäßig einzurichten, und mit Erfolg zu arbeiten, als dieses dem älteren Herrn Stobwasser früherhin geworden. Jetzt finden sich weit mehr brauchbare und anstellige Hülfsarbeiter für diese Fabrikation in Berlin, als deren vorhanden waren, da die Stobwassersche Fabrik angelegt ward. So erfreulich und nützlich die hierdurch entstehende Concurrenz ist, wovon sich eine gute Folge schon

in dem Umstande zeigt, daß Herr J. C. H. Stobwasser sich genöthigt gesehen hat, seinen Wohnort gänzlich in Berlin zu nehmen, so ist doch sehr zu wünschen, daß der Ruf der Berlinischen Lackirwaaren nicht durch Verschlechterung der Fabrikate vernichtet werde, welches bei einem überhäuften Betrieb der Fabrikation wohl der Fall werden könnte. Indeß, welchen Gang sie auch nehme, so steht zu erwarten, daß der geachtete Unternehmer der ersten und vornehmsten Fabrik dieser Art in Berlin, den eingeschlagenen Weg nicht verlassen, und sich fortwährend eifrigst bestreben werde, seinen Fabrikaten die höchste Vollendung zu geben, und keine andere, als schöne, preiswürdige Waaren darzustellen. Die steigende Bildung des Kunstgeschmacks in Berlin und der ganzen Monarchie, womit eine allgemeine Zunahme des Gebrauchs schöner, geschmackvoller Geräthe innigst verbunden ist, sichert dem thätigen Fabrikanten die Abnahme seiner Waaren, sobald sie nur die Eigenschaft der Brauchbarkeit und Schönheit besitzen, und überhaupt preiswürdig sind. Ein gebildetes Publikum

zahlt dafür gern den angemessenen Preis; und der kunstfleißige Gewerbtreibende findet immer reichlichen Lohn für seine kostbareren Arbeiten. Die Existenz dieser ausgezeichneten Anstalt ist sonach, durch die seltene Industrie des Unternehmers, und deren Würdigung von Seiten des Publikums, unerschütterlich festgestellt. Eine andere ausgezeichnete Anstalt dieser Art ist:

2) Die Lackir- und Feuerzeug-Fabrik von den Herren Seybel, Wagenmann und Comp., in der Lindenstr. Nr. 14, welche zugleich eine Niederlage ihrer Fabrikate auf dem Schloßplatz Nr. 1 hält.

Der Gründer dieser Anstalt ist der Doktor Herr Carl Wagenmann aus Schönhausen im Würtembergischen gebürtig; ein junger, thätiger und vielseitig gebildeter Mann. Er widmete sich Anfangs der Apothekerkunst, und hat diese in mehreren der vorzüglichsten Officinen seines Vaterlandes ausgeübt. Die Invasion Deutschlands durch die Franzosen gab Anlaß, daß er dasselbe verlassen hat, und in's Preußische gekommen ist. Die dadurch bewirkten Veränderungen in Deutschland, der

widrige Eindruck dieser Störungen auf sein Gemüth, und sein Hang zum Studium der Naturwissenschaften, der ihn antrieb die Erde und ihre Schätze kennen zu lernen, brachten ihn auf den Gedanken, sich in die Südsee-inseln zu begeben, und dort eine Colonie zu gründen. Mehrere junge Männer hatten sich in dieser Absicht zu einer Gesellschaft vereinigt, deren jedes einzelne Mitglied verpflichtet war, sich besonders einem bestimmten Fache zu widmen, welches für den Herrn Dr. Wagenmann die Naturwissenschaften und ihre Anwendung auf die technischen Gewerbe waren, zu welchem Zwecke er im Jahr 1807 die Universität Tübingen besuchte, wo er diese Wissenschaften mit Nutzen studirte, und sich zu dem Vorhaben vorbereitete, als die Verrätherei eines Mitgliedes den Plan vereitelte, und eine scharfe Untersuchung Seitens der Regierung gegen den nachher sogenannten Otaheiterbund veranlaßte, die den Dr. Wagenmann in einen strengen Verhaft auf dem Schlosse bei Tübingen brachte. Nach dessen Aufhebung fand zwar die Gesellschaft, besonders unter den Studierenden, fortwährend viel Theilnehmer

und sie vermehrte sich schnell. Aber gerade diese unzeitige Vermehrung veranlaßte den Verfall, und machte die Stifter unsicher, so daß sich der Doktor Wagenmann im Jahr 1809 bestimmt sah, sein Vaterland zu verlassen. Nach einem kurzen Aufenthalt in Erlangen, wandte er sich nach Berlin, wo er freundliche Aufnahme fand, und im Jahr 1810, auf Anrathen des Herrn Geheimen Raths Hermbstädt, der ihm zu seinen ersten Arbeiten die Benutzung seines Laboratoriums erlaubte, eine Fabrik von chemischen Feuerzeugen gründete, die bei der Brauchbarkeit und geringen Kostbarkeit der Werkzeuge, einen bedeutenden Absatz fand, und deren Geschäfte bald einen beträchtlichen Umfang gewannen.

Die Behältnisse zu den Feuerzeugen waren theils von Sanitätsgut, theils von Steingut, theils von Holzteigmasse, theils, und späterhin vorzugsweise, von lackirtem Blech und Zinn aus der Stobwasserschen Fabrik, welche jährlich für mehrere tausend Thaler davon lieferte. Der Unternehmer sah bald ein, daß zu einer soliden Begründung seiner Fabrikation die eigene Anfertigung der Behält-

nisse gehöre, und dies brachte ihn darauf, mit der Feuerzeugfabrik die Fabrik von lackirten Waaren zu verbinden. Zu diesem Ende trat er mit dem damaligen Werkmeister der Zinngießerei in der Stobwasserschen Fabrik, Herrn August Seibel, in Verbindung, den er als einen thätigen und unternehmenden Mann kennen gelernt hatte, welcher im Frühjahr 1812 die Stobwassersche Anstalt verließ. Der Wiederausbruch des Kriegs brachte jedoch solche Störungen mit sich, daß die Ausführung verschoben werden mußte, und der Doktor Wagenmann unternahm inzwischen eine Reise nach Holland, in der Hoffnung, in den dortigen Fabriken neue Erfahrungen für sein Vorhaben zu sammeln; aber er fand sich in denselben sehr betrogen, denn er traf dort nichts als eine Menge der elendesten Pfuscherwerkstätten, von welchen sich nur wenige durch höchst mittelmäßige Arbeiten auszeichneten, welche ihre rohe Kunst für unerreichbares Geheimniß hielten. Seine Beobachtungen bestätigten, daß man in England und Holland in der Kunst zu lackiren, gegen die Berlinischen Fabriken, noch sehr

zurück stehet. Inzwischen waren die politischen Verhältnisse günstiger geworden, und nun ward zu Anfang des Jahrs 1814 mit der Anlage der Lackirfabrik vorgeschritten, und durch den Ankauf des geräumigen Grundstücks, in der Lindenstraße Nr. 14, der Grund zu dem jetzt bestehenden größeren Etablissement gelegt. Noch in demselben Jahre traten die Unternehmer mit einem bedeutenden Waarenlager auf, und hatten die Genugthuung, ihre Arbeiten den Stobwasserschen an die Seite gesetzt zu sehen. Es war indeß das Bestreben der Fabrik, so viel als möglich, einen von der Stobwasserschen Fabrik verschiedenen Gang zu nehmen. Während letztere vorzugsweise den hiesigen Absatz berücksichtigt, und ihr Waarenlager hierauf einrichtet, und es mehr mit eleganten Fabrikaten bereichert, war es das Augenmerk der ersteren, den Vertrieb ihrer Fabrikate nach außen zu vermehren, wozu den Unternehmern die vielseitigen Verbindungen, welche ihnen der Handel mit den zum allgemeinen Bedürfniß gewordenen chemischen Feuerzeugen verschafft hatte, die beste Gelegenheit

darboten. Die Fabrik entschlug sich der großen Kunstarbeiten, der mannichfaltigen künstlichen Gußwaaren, der großen und feinen Malereien, der Anfertigung von Dosen und andern Arbeiten von Papiermaché, und suchte dagegen die allgemeinen Bedürfnißartikel zu vervollkommnen und zu vervielfachen. Eine der Klugheit gemäße Verschiedenheit des Betriebs, da hierdurch der blühende Fortgang beider Anstalten um so mehr sicher gestellt wurde! Der Ruf der Berlinischen lackirten Waaren gewann durch die Bestrebungen der Unternehmer im Auslande. Ihre Geschäfte erweiterten sich, ohne daß die andern Fabriken in Berlin dadurch wesentlich beeinträchtigt wurden, wie daraus hervorgehet, daß die Beschäftigung in der Stobwasserschen Fabrik nach wie vor dieselbe blieb, und daß außerdem noch andere neue Lackirfabriken entstanden. Die Industrie der Herrn Seibel, Wagenmann und Comp. bestätigte die Richtigkeit der Bemerkung von Adam Smith, daß die vermehrte Erzeugung und das erweiterte Ausbieten brauchbarer und schöner Waaren, die Zunahme des Verbrauchs derselben

nach sich ziehen, und neue Abnehmer schaffen. Daher macht die Wagenmannsche Fabrik auch einen nicht unbedeutenden Absatz nach dem Auslande, namentlich nach Hamburg, Leipzig, Frankfurth am Main, Stuttgardt, Schaffhausen, Nürnberg, Regensburg, Dresden, Warschau u. s. w.

Die Fabrik erlitt im Jahre 1817 zwar einen zu betrauernden Verlust durch das Ableben des Herrn Seibel; indeß veranlaßte dieses keine weitere Störungen; und sie wird seitdem von dem Herrn Wagenmann, unter der bisherigen Firma, fortgesetzt. Mit welchem Erfolg derselbe die technischen Arbeiten leitet, und wie ihm dabei der Besitz gründlicher chemischen Kenntnisse zum Nutzen gereicht, beweiset der Umstand, daß das Allardsche Verfahren, den sogenannten moiré metallique darzustellen, zuerst hier mit von demselben aufgefunden und nachgeahmt worden ist. Es gelang ihm bald, denselben in den verschiedenen Arten auf verzinntem Blech hervorzubringen, und so viele Mannichfaltigkeit diese auch gewährten, so genügte ihm diese doch nicht. Er sah ein, daß die zum Ver=

zinnen angewandte Mischung einen wesentlichen Einfluß auf die Cristallisation derselben haben, und daß die Anwendung des moiré metallique sehr gewinnen müßte, wenn die Verzinnung auf den schon zubereiteten Gegenständen geschähe. Der Erfolg übertraf seine Erwartungen, und bereitete seinen Arbeiten die Vollendung, wodurch sie sich auszeichnen. Durch sein Bemühen, das Beizen nach wissenschaftlichen Grundsätzen auszuführen, vervollkommnete er dieses nicht bloß an sich selbst, sondern es glückte ihm auch der Versuch, dasselbe auf gegossenen Zinnwaaren zu bewerkstelligen. Das moiré metallique auf Gußwaaren hatte ihm folglich hier sein erstes Entstehen zu verdanken. Da die käuflichen verzinnten Bleche nur höchstens 16 Zoll lang sind, so arbeitete er auf das Verzinnen des schwarzen Blechs hin, welches ihm vorzüglich gelang. Er ließ ein Zinnblatt von 38 Zoll Länge, und verhältnißmäßiger Breite verfertigen, vielleicht das größte, was zum Verzinnen angewendet worden, und sah sich dadurch in den Stand gesetzt, die größten Kaffeebretter, Tischplatten u. s. w.,

in moiré metallique darzustellen. Wer sich an dem Anblick schöner Waaren in diesem Geschmack der Lackirung vergnügen will, der findet vorzüglich in dem dazu eingerichteten Waarenlager der Fabrik seine Befriedigung.

Durch die Verfertigung der chemischen Feuerzeuge, die man in den mannichfaltigsten Formen antrifft, erlangte aber der Betrieb in dieser Anstalt hauptsächlich ein sehr reges Leben. Der beträchtliche Absatz ihrer Fabrikate dieser Art geht daraus hervor, daß im letzten Jahre beinahe funfzig Millionen Zündhölzer verfertigt und angewandt worden sind. Bisher geschah deren Verfertigung durch Handarbeit, gegenwärtig aber hat der Herr Doktor Wagenmann eine Maschine erfunden, und bei dem Mechanikus Herrn Hummel in Arbeit gegeben, welche alle vorkommenden Arbeiten zu umfassen und zu vereinfachen, mithin dem Geschäft noch eine größere Ausdehnung verspricht. Übrigens werden in den verschiedenen Werkstätten der Anstalt, die in dem Lokale zur Lack und Farbenreibung des moiré metallique, in der

Lackirstube, der Zinngießerei mit drei Drehbänken, in der Klempnerei nebst Plattirstube, in der Polierstube, in der Tischlerei, in der Zündholzschneiderei, in der Zündholztunkerei, bestehen, mit den Comtoir- und Waarenlager-Bedienten, gegenwärtig 80 Personen beschäftigt; die Gürtler, Broncearbeiter, Maler und Decorateurs ungerechnet, welche nicht im Fabrikgebäude, sondern in ihren eigenen Wohnungen arbeiten.

Der blühende Zustand der Wagenmannschen Feuerzeug- und Zündhölzer-Fabrik führt uns auf die Bemerkung, daß scheinbar geringe Gegenstände in den Händen betriebsamer und verständiger Unternehmer zu wichtigen und einträglichen Gewerbszweigen erhoben werden können. Es bewährt sich überall und allgemein der Satz: daß die Erzeugung und das Anbieten neuer und brauchbarer Dinge den Kreis der Bedürfnisse erweitert, und früher unbekannt gewesene Anwendnngen veranlaßen, Verbraucher schaffen, und vorher nicht ausgeführte Arbeiten nöthig machen; daß mithin die Industrie, indem sie die Masse der Erzeugnisse vermehrt, auch die

Consumtion derselben begründet. Und so erhalten unbeachtete Gegenstände Werth und Preis, und geben Arbeit, Erwerb und Vermögen! Wir besuchen ferner:

3) Die Lackir- und Dosen-Fabrik des Herrn Joh. Chr. Herold, in der Sophien-Kirchgasse Nr. 14, mit einer Niederlage in der Königsstraße Nr. 9. Diese Anstalt bestehet etwa seit zwanzig Jahren, wo sie von dem Vater des jetzigen Inhabers angelegt wurde. Der Hauptgegenstand ihrer Arbeiten bestand zuerst in allen Sorten von lackirten Dosen, und vornämlich in den wohlfeileren Gattungen für den gemeinen Mann, wie sie besonders in Menge aus den Fabriken Nürnbergs in den Handel kommen. Der Unternehmer wollte diese Art von Dosen zu verhältnißmäßig eben so niedrigen Preisen, aber in einer weit besseren Beschaffenheit liefern. Zu diesem Ende brachte er das Verfahren, die Dosen mit Kupferstichen zu belegen, diese darauf abzudrücken, zu befestigen und mit einem dauerhaften Lack zu überziehen, in Anwendung. Das ehemalige General-Fabriken-Departement kam demsel-

ben bei der Ausführung seines Vorhabens zur Hülfe, indem es ihn mit den nötigen Geldern zur Anschaffung der erforderlichen Fabrikmaschinen, und zur Erbauung der Öfen unterstützte, auch zugleich eine Zeitlang Prämien auf die verfertigten und abgesetzten Dosen bewilligte. Mit diesen Unterstützungen brachten die betriebsamen Herrn Herold, Vater und Sohn, die anfänglich kleine Fabrik bald in einen lebhaften Betrieb und blühenden Zustand; und sie wird jetzt durch den Herrn Joh. Ch. Herold in einer nicht unbedeutenden Ausdehnung mit dem besten Erfolg fortgeführt. Man findet in deren Niederlage Dosen aller Art, von derjenigen ordinairen Sorte an, daß das Dutzend nur wenige Groschen kostet, bis zu dem Preise von mehreren Thalern das Stück. Mit der Dosen-Fabrikation verbindet Herr Herold zugleich die Fabrikation aller Gattungen lackirter Waaren von Blech und Metallen, und liefert diese Artikel in eben der Güte, Brauchbarkeit und Preiswürdigkeit, wie sie aus den andern Berlinischen Lackir-Fabriken hervorgehen. Hieher gehört noch:

4) Die Lackir-Fabrik des Herrn Andre Göpp, in der Kurstraße Nr. 15, welche früherhin bedeutender gewesen, als sie jetzt ist.

Neuere Anstalten zur Darstellung von lackirten Waaren haben ferner angelegt:

5) Die Herrn Gebrüder Müller, in der Friedrichsstraße Nr. 86; die recht schöne und preiswürdige Waaren liefern, und besonders bemüht sind, das moiré metallique immer mehr zu verbessern, und durch zweckmäßige Veränderungen bei dem Verfahren zur Hervorbringung der Bildungen und Figuren auf dem verzinnten Blech die Erscheinnngen und Gestaltungen in dieser Art von Lackirung zu vervielfältigen. Da der ältere Herr Müller sich hauptsächlich mit der Anfertigung mechanischer Instrumente beschäftigt, so wird von dessen Leistungen noch künftig am betreffenden Orte Erwähnung geschehen. Endlich

6) Der Lackir-Fabrikant Herr J. C. Elliesen, Schloßfreiheit Nr. 7 in dessen neu errichtetem Lager man alle Sorten lackirter Waaren findet, bestehend

in antiken und vasenförmigen Leuchtern, allen Arten Lampen, großen und kleinen Kaffee- und Theebrettern, mit auch ohne Malerei, Kamin-Schirmen, gemalten Plateaux nach den berühmtesten Meistern, Portraits, Rauch- und Schnupftabacks-Dosen mit feinster Malerei, Caffee- und Theemaschinen, Zuckerdosen, Schreibzeugen, Pfeifenhaltern, Tabackskasten, verschiedenen Sorten Strick-, Arbeits-, Frucht- und Brodtkörben, Räucher-Altären, Feuerzeugen u. dgl. m. Die Waaren des Herrn Elliesen fallen schön aus und seine Preise sind mäßig.

Außerdem finden wir jetzt fast in allen Läden der Klempner und Blecharbeiter lackirte Waaren, besonders Lampen Agandscher Art, Leuchter, Caffeemaschinen u. s. w.; mit welchen Artikeln ein sehr lebhafter Verkehr getrieben wird. Diese Vermehrung der Werkstätten für diese Arbeiten beweiset, wie bemerkt, die Zunahme des Bedarfs an lackirten Waaren, und des Geschmacks, den das Publikum daran findet. Ein wichtiger Zweig der Lackirfabrikation ist demnächst:

2) Das Lackiren auf Holz,

welches hauptsächlich dazu dient, den Kutschen und Wagengestellen einen dauerhaften und glänzenden Überzug zu geben.

Hierzu sind zahlreiche Werkstätten in Berlin vorhanden. Die ausgezeichnetesten sind:

a) Die Lackir-Fabrik des Herrn Kecht, in der Lindenstraße Nr. 13. Seit vielen Jahren bestehend, ist sie im Rufe, sehr gute und dauerhafte Arbeit zu liefern, und es wendet sich daher die Mehrzahl der Wagenfabrikanten an sie, um festen, nicht abspringenden oder aufreißenden Lack, in geschmackvoller, reiner Farbenstellung auf den Kutschkasten und Gestellen zu erhalten. Herr Kecht besitzt ein sehr geräumiges, wohl eingerichtetes Lokale zur Ausführung der Arbeiten beim Wagenlackiren, welches im Gründen, Abschleifen, Lackaufsetzen und sorgfältigen Trocknen bestehet, und kann daher das

Erforderliche bis zur höchsten Vollendung leisten. Dieser Achtungswerthe Mann zeichnet sich bekanntlich nicht allein in seiner Kunst aus, sondern thut dieses auch in andern Fächern der Wissenschaften und Gewerbe. So treibt er namentlich die Astronomie mit Eifer und vielem Erfolg, und seine Versuche, den Weinbau nach neuen von ihm aufgestellten Grundsätzen und Erfahrungen zu betreiben, haben vielseitigen Beifall und Nachahmung gefunden. Er gehört zu der beschränkten Zahl der denkenden Gewerbsmänner, und verdient dafür rühmliche Auszeichnung. Neben dieser Fabrik sind stark beschäftigt:

b) Die Fabrik des Herrn Hildebrandt, Lindenstraße Nr. 7.

c) Die Fabrik des Herrn Delitz, Friedrichsstraße Nr. 30., und mehrere andere weniger bedeutende Lackirer, die bei der beträchtlichen Wagenfabrikation in Berlin sämtlich überflüssige Beschäftigung finden.

An die, in diesem Abschnitt genannten Fabriketablissements reihen sich ferner an:

3) Die Anstalten zum Lackiren des Leders.

Die Kunst das Leder zu lackiren, und dergestalt zuzubereiten, daß es einen ebenen glatten, glänzenden Überzug erhalte, von solcher Elasticität, daß das Leder seine Biegsamkeit nicht verliere, und sich willkührlich schneiden, gestalten und verarbeiten lasse, wird etwa seit 20 Jahren in Berlin betrieben. Sie ist gegenwärtig auf eine hohe Stufe von Vollkommenheit gelangt, und zu einem Gewerbe erhoben, das seinen Unternehmern nicht unbedeutendes Einkommen gewährt. Das lackirte Leder aus den in Berlin vorhandenen Fabriken wird in beträchtlicher Menge zu sehr vielen Gegenständen verarbeitet und in sehr verschiedener Form verbraucht. Man verfertigt daraus nicht bloß Pferdegeschirre und Riemenzeug aller Art, Degengehenke, Patrontaschen und andere

Sachen für das Militair, sondern auch Czakotdeckel, die so fest sind, daß sie vor dem Hieb sichern und von der Feuchtigkeit weder angegriffen noch durchdrungen werden, so wie viele andere Sachen zum Hausgebrauch und hat es selbst so weit gebracht, aus lackirtem Leder recht schön geformte Larven und Masken zu machen. Das Militair hat besonders durch die Anwendung des lackirten Leders zu Gegenständen der Equipirung viel gewonnen; denn die daraus bestehenden Sachen gewähren nicht allein den Vortheil, einer das Auge befriedigenden äußeren Schönheit, sondern auch den größeren, einer langen Haltbarkeit, und was besonders zur Erleichterung des Kriegers gereicht, einer bleibenden Reinlichkeit, die ihn alles Putzens und Einreibens glänzender Wichsen oder fettiger Mittel zur Erweichung der Ledersachen überhebt. Auch ist der Gebrauch der Waffengehänge und übrigen ähnlichen Dinge aus lackirtem Leder für das Militair allgemein geworden, und eben so bedient man sich dessen vorzugsweise zu jedem andern passenden Behuf. Daher machen die Besitzer

der Fabrikation von lackirten Lederwaaren ganz bedeutende Geschäfte mit ihren Fabrikaten im In- und Auslande.

Die technischen Verrichtungen bei dieser Fabrikation beziehen sich hauptsächlich auf das Weichmachen des Leders, auf das gehörig gleiche Auftragen der Grundfarbe, das Abschleifen, das Überziehen mit dem Lack, und das vollständige Trocknen desselben, so daß das Leder den höchsten Grad von Glanz und Elasticität bekömmt, und nicht die mindeste Spur von Klebrigkeit, noch irgend einen Geruch von der Farbe und dem Lack behalten muß. Die Zubereitung des glänzenden und elastischen Lacks hat hierbei einen wesentlichen Einfluß; und sie ist es, worauf die Fabrikanten einen hohen Werth legen, und womit sie mitunter wohl etwas geheim thun, weil ein jeder seine besondere Methode für die vorzüglichste hält. Zu den vornämsten Anstalten dieser Art gehören:

1) Die Fabrik des Herrn Baptista Dotti, in der Mohrenstraße Nr. 34; deren Unternehmer ein sehr thätiger, betriebsamer Mann ist, und ganz

vorzügliche Waare liefert. Er hat die Erfindung, lackirte lederne Masken zu fertigen gemacht, und auf seine Methode, unterm 20sten Mai 1817 ein Patent für die Dauer von 5 Jahren erhalten. Seine Masken werden hauptsächlich im Theater gebraucht, sind aber auch gut auf Redouten und Bällen zu gebrauchen, da sie eine recht gefällige Form haben, und das Leder auf dem Gesichte weniger brennt, als die mit Wachs überzogene Leinwand der italiänischen Masken.

2) Die Fabrik der Hrn. Meudtner und Liedersdorff, ehemals Nathan Oppenheimer, in der Adlerstraße Nr. 6.

Sie wird ebenfalls zweckmäßig betrieben, und es kommen aus derselben gleichmäßig preiswürdige Waaren in den Handel. Herr N. Oppenheimer ist der Gründer dieser Anstalt, und hat sie zu Anfang des Jahres 1819, an die Herrn Meudtner und Liedersdorff, welcher letztere sein Werkmeister war, verkauft, von welchen sie jetzt unter der obigen Firma in der bisherigen Art fortgesetzt wird. Die Inhaber derselben ver-

fertigen insbesondere gepreßte Czakot-Deckel von ungemeiner Festigkeit und Dauerhaftigkeit. Sie sind Inhaber eines Patents, welches Herr Oppenheimer auf sein eigenthümliches Verfahren bei Fertigung derselben, unterm 11ten Mai 1817, für 6 Jahr erhalten hat. Der Freund der technischen Arbeiten wird die Fabrikation der Masken und Czakot-Deckel in diesen beiden Anstalten mit Vergnügen beobachten, wozu eigene Werkzeuge angewandt werden. Diese beiden Fabriken sind als die ersten hier angelegten in ihrer Art anfänglich auch vom Staat mit einigen Einrichtungen zur Fabrikation unterstützt worden, welcher geringe Aufwand von Seiten der Regierung, wie der Erfolg gezeigt hat, nicht zwecklos gemacht worden ist.

Eine neuere, später entstandene Anstalt dieser Art ist:

3) Die Fabrik der Herren Börner und Neander, in der Cöpnicker-Straße Nr. 104, mit einer Niederlage in der Unter-Wasserstraße Nr. 1.

Auch deren Fabrikate finden Beifall, und man kann sich von ihrer Beschaffenheit in der

gedachten Niederlage unterrichten, wo sie ein bedeutendes Lager von allerhand Gegenständen aus lackirtem Leder halten.

Die Waarenläger der besagten Fabriken bestehen hauptsächlich in lackirten Hüten, Mützen- und Czakots-Schirmen, lackirten Fahl-, Kalb- und Schuhledern, schwarzen und couleurten Stirnbändern, lackirten Kumten zu Pferde-Geschirren, lackirten Masken, und ähnlichen Gegenständen, auch in Säbel-, Degen- und Band-Koppeln, Tornistern, Tornister-Riemen, Cartouchen und dergleichen Artikeln, deren Preise sich nach der verschiedenen Beschaffenheit richten.

Wir werden in die Rubrik der Lackir-Fabrikation füglich noch einschließen können:

4) Die Fabrikation von lackirten Puppenlarven aus Papiermaché.

Seit etwa 20 Jahren zeichnen sich die Puppenlarven, welche in Berlin verfertigt werden, durch Schönheit der Form und Festigkeit der Masse, woraus sie bestehen, sehr aus, und finden daher bedeutenden Abgang, im Lande und in der Fremde. Dieser Zweig der Fabrikation ward zuerst durch den Stubenmahler J. E. F. G. Brandt hier eingeführt, und ist nachher durch ihn und andere ein wichtiger Gegenstand des Handels geworden. Wiederum ein Beweis, daß auch geringfügig scheinende Dinge im Gebiete der Gewerbsamkeit Vortheilbringend werden können, wenn sie vervollkommnet werden, und eine Gestaltung erhalten, die sie vorher nicht hatten! Man kannte früher nur die Nürnberger Puppenlarven, auf deren Verfertigung wenig Fleiß gerichtet wurde, und

die daher von schlechter Beschaffenheit und sehr unansehnlich waren. Sie gingen indeß doch von daher in ziemlicher Menge ein, weil man nichts besseres hatte, und die Wachsköpfe zu kostbar und zerbrechlich waren. Dieses brachte den ꝛc. Brandt auf die Idee, diesen Artikel in einer gefälligeren Form darzustellen. Da es ihm aber gänzlich an Mitteln fehlte, diese Fabrikation, selbst in dem kleinsten Umfange, zu unternehmen, so trug er sein Vorhaben der damaligen Fabrikenbehörde vor, und bat um eine Unterstützung. Diese ward ihm gewährt; und wenn sie gleich nur so viel betrug, daß er sich dadurch die nöthigsten Werkzeuge und Formen, nebst etwas Material anschaffen konnte, so kam er doch damit in den Stand, seine Arbeiten anzufangen; welche denn bald sehr guten Fortgang hatten, und sich so erweiterten, daß er wenige Jahre, nach Anlegung seiner Fabrik schon eine Werkstatt hatte, in welcher 20 bis 30 Menschen beschäftigt waren. Seine Fabrikate fielen in der Folge immer besser aus. Er blieb nicht bloß bei der Verfertigung kleiner Puppen-

köpfe stehen, sondern legte sich auch auf die Fabrikation von größeren Putzköpfen und ähnlichen Artikeln. Die schlechteren Nürnberger Larven wurden durch ihn bald verdrängt, und anstatt daß die Händler mit kurzen Waaren dergleichen bis dahin hatten kommen lassen, versandten sie jetzt bedeutende Quantitäten Berlinischer Larven und Puppenköpfe ins Ausland.

Die Puppenlarvenfabrik des J. C. F. G. Brandt, befindet sich jetzt in der Wallstraße Nr. 59, nahe der Waisenbrücke. Es werden darin Puppenlarven das Dutz. von 1 gr. an, und so jede Nummer um 6 Pf. pro. Dutz. steigend, so wie Köpfe, das Dutz. von 6 gr. an, verkauft. Diese Preise sind so gering, das es Erstaunen erregt, wie es möglich ist, die Waare, wovon jedes Stück doch mehreren Operationen bei der Bereitung unterliegt, dafür herzustellen. Eine Möglichkeit, die nur lediglich durch den fabrikmäßigen Betrieb, mittelst fördernder Werkzeuge, größter Vertheilung der Arbeiten, und Anstellung von Mädchen und Kindern, die wenig Lohn beziehen, begründet wird. Auch

ist die Niedrigstellung dieser Preise wohl ziemlich so weit getrieben, als es geschehen kann, denn die Berlinischen Puppenlarven sind selbst noch etwas wohlfeiler als die ausländischen. Bei der Vergleichung derselben mit den Preisen der Fabrik von Fr. Gottfr. Volkmar in Ilmenau im Großherzogthum Sachsen-Weimar, wovon uns ein Preis-Courant vorliegt, findet sich, daß die kleinsten Larven aus derselben 1½ gr. pro. Dutz. kosten, und bis Nr. 3 mit ½ Gr., von Nr. 4 an bis Nr. 10. aber mit 1 gr. steigen; wobei das diesseitige Fabrikat dem fremden in Rücksicht der Beschaffenheit wenigstens nichts nachgiebt.

Es werden übrigens in den Larven- und Masken-Fabriken, so wie von den Buchbindern und Papierarbeitern auch viele lackirte Figuren aus Papiermaché zu Spielsachen, Räuchergeräthen und ähnlichem Behuf verfertigt; namentlich hat sich der Fabrikant Herr George, in der Wallstraße Nr. 8. bisher auch stark mit der Verfertigung von Puppenlarven und Köpfen abgegeben. Er setzt aber dies Geschäft nicht

fort, sondern legt sich jetzt auf die Fabrikation der unter dem Namen Müller-Dosen bekannten Dosen, die bisher hier nicht gemacht worden sind.

Endlich dürften noch in diesen Abschnitt gehören:

5) Die Maskenfabriken nach italienischer Art.

Erst seit dem Jahre 1805 wird die Fabrikation der Masken, aus leinenem Gewebe mit einem Überzuge von Wachs, nach italienischer Art, hier betrieben. Herr Wilhelm Gropius, eben derselbe, der dem Publikum mit seinen perspectivischen Vorstellungen merkwürdiger Bauwerke und Natur-Ansichten, so viel Vergnügen macht, ist der Mann, der diese Fabrikation zuerst hier unternommen hat, und sie jetzt mit vielem Erfolg betreibt.

1) Die Maskenfabrik des Herrn Wilhelm Gropius befindet sich in der alten Grünstraße Nr. 5, und dessen Niederlage in der Breitenstraße Nr. 22. im Gewölbe des Seidenfabrikanten Herrn George Gabain. Früherhin wurde dieser Artikel lediglich vom Auslande gezogen. Jetzt hat dieses aber aufgehört. Dem Herrn Gropius

gebührt das Lob, hierzu Veranlassung gegeben zu haben. Er hat seine Fabrik ohne Geldunterstützung von Seiten des Staats gegründet; jedoch ist ihm auf unmittelbaren Befehl des Königs im Jahr 1806 ein Patent über das ausschließliche Recht Masken nach italienischer Art zu verfertigen, ertheilt worden, welches ihm aber keinen großen Nutzen gebracht hat, da der Verbrauch der Masken, während des Kriegs von keiner Bedeutung gewesen ist, und die Zeitumstände ihn schon an und für sich vor Nachahmung und Concurrenz sicher stellten. Als diese günstiger wurden, und der errungene Friede es verstattete, sich auch wieder den Vergnügungen der Maskenbälle und Redouten hinzugeben, war indeß die Patentzeit verflossen. Eine Fabrik wie diese mußte die Störungen durch den Krieg mächtig fühlen; daher sie denn, aller Bemühungen des Unternehmers ungeachtet, auch anfänglich nur einen sehr schlechten Fortgang hatte, und der Unternehmer sehr zurückkam. Er ließ sich dadurch aber von der Sache nicht abbringen, und es gelang ihm die Anstalt, wenn gleich nur

im Kleinen zu erhalten, und deren Betrieb fortzusetzen. Hierzu trug Vieles bei, daß er sich des Beistands seines Schwagers, des Herrn George Gabain, zu erfreuen hatte, der sich geneigt fand, das Unternehmen mit den nöthigen Mitteln zu unterstützen. So ist es glücklicher Weise den schwierigen Zeiten entkommen, bestehet nicht allein, und hat guten Fortgang, sondern darf diesen auch im vergrößerten Maaße für die Zukunft erwarten.

Die Waaren aus dieser Fabrik sind aber auch von besonders guter Beschaffenheit, und besser als die ausländischen Masken. Außer den gewöhnlichen Domino-Masken, in allen Farben, liefert sie über hundert Sorten feine und ordinaire Charakter-Manns-Masken, vierzig dergleichen Damen- und Kinder-Masken, funfzig Groteske- und Mohren-Masken, und endlich vierzig Portrait-Masken, die sich ungemein durch ihre eigenthümliche Form auszeichnen, und durch die Beziehungen die sie haben, gefallen. Unter andern finden wir eine beträchtliche Zahl von Masken, deren Ähnlichkeit mit den Gesichtern un-

serer vorzüglichsten Schauspieler, in den höchsten Momenten des Ausdrucks der Leidenschaften in ihren besten Rollen gehalten, wir bewundern müssen.

Zu jeder Sorte dieser Masken ist die Fabrik mit einem Haupt-Gips-Kopf versehen, über welchen die abgehenden Formen sogleich wieder ersetzt werden können. An Formen aber sind mehr denn 1000 Stück zum fortwährenden Gebrauch vorräthig, so, daß jede vorkommende große Bestellung schnell gefördert werden kann, wozu überdies stets eine bedeutende Anzahl geklebter Masken vorräthig ist.

Die mechanischen Werkzeuge zur Fabrikation bestehen hauptsächlich, in einer großen Presse zum Abdrücken der Formen, und in einem Durchschnitt zum Ausschneiden der Augenlöcher, nach der verschiedenen Größe, die diese haben sollen.

In der besagten Niederlage wird man sich von der Beschaffenheit der Gropiusschen Masken unterrichten können, denn es ist in derselben jederzeit ein Vorrath von 3 bis 4000 Dutzend anzutreffen. Die Beschauung

der bis zum Sprechen getroffenen Portrait-Masken gewährt besonderes Vergnügen.

Der Absatz findet in Berlin und in allen großen und kleinen Städten des Landes, wo die Lust, sich zu maskiren, nicht ganz fehlt, Statt. Für das Ausland gehen die Hauptversendungen nach Leipzig, Hamburg, Braunschweig u. s. w. In Rußland werden sie auch häufig gebraucht. Da die Preise der Gropiusschen Masken mit den sogenannten venetianischen gleich gestellt sind, sie aber, sowohl was die Masse und Haltbarkeit betrifft, als auch besonders wegen der Mannichfaltigkeit und Gefälligkeit ihrer Form, den Vorzug vor letztern verdienen, so nimmt die Nachfrage nach denselben dauernd zu, je mehr und weiter man sie kennen lernt.

Dieser unbedeutend scheinende Artikel ist demnach, durch die Bemühungen und den Kunstfleiß des Herrn Gropius und dessen Ausdauer, der hiesigen Gewerbsamkeit angeeignet worden, und er hat sie damit bereichert. So unwichtig der Gegenstand an und für sich ist, so giebt er doch jetzt hier mehreren Menschen Beschäftigung, und ver-

schafft den Unternehmern Gewinnste, die das Ausland darbietet. Im Gebiete der Industrie ist nichts so geringfügig, daß es nicht Beachtung verdienen sollte. Die geringste Fabrikation hat immer ihren Werth. Man muß keine verachten, keine muthwillig von sich weisen, sondern jede betreiben, wenn es auf dem natürlichen Wege, und ohne künstliche, beschränkende Hülfsmittel geschehen kann.

Die Industrie des Herrn Gropius verdient Belohnung, die ihr auch wird, und künftig noch mehr werden wird. Seine Anstalt kann mit Recht die erste Berliner Maskenfabrik genannt werden, und wenn auch andere neben derselben entstehen, so wird die Concurrenz keiner nachtheilig sein, sondern nur zu einer immer größeren Vollkommenheit und Preiswürdigkeit der Fabrikate führen.

Das Beispiel dieses Mannes und die jetzigen günstigeren Verhältnisse für diese Fabrikation haben denn auch schon wirklich Anlaß gegeben, daß andere sich ebenfalls darauf legen. Die Anstalten dazu sind:

2) Die Fabrik des Wachsbossirers und Larvenfabrikanten J. F. G. Kraatz jun. in der Wallstraße Nr. 12; und

3) Die Fabrik der Wittwe Zeitz, in der Klosterstraße Nr. 48; welche ebenfalls Larven und Masken von aller Art, zu wohlfeilen Preisen liefern, und guten Absätz im In- und Auslande mit ihren Fabrikaten machen.

V.

Gewerbe zur Verarbeitung von Metallen.

Diese Gewerbe umfassen ein weitläuftiges Gebiet und vertheilen sich in Berlin in viele Zweige. Viele davon gebrauchen zur Darstellung ihrer Fabrikate neben den Metallen andere Materialien. So die Maschinenbau-Anstalten, von welchen bereits im zweiten Abschnitt gehandelt worden, hauptsächlich Eisen, Messing, Kupfer, dabei aber auch viel Holz. Andere Gewerbe wenden dazu sogar Spinnmaterialien an. Es ist daher wirklich mit Schwierigkeiten verbunden, die Gewerbe nach den Materialien zu ordnen, die sie veredlen; denn bald ist in einem Fabrikat das Metall, bald der andere Stoff, als Hauptmaterial anzusehen. Wir haben glücklicherweise nicht nöthig, uns bei unsern Besuchen an eine so strenge Classification zu binden, und kommen nun in die

Manufakturen und Fabriken von ächten und unächten Gold- und Silber-Gespinnsten, Tressen und Borten;

indem wir solche, nach dem metallischen Stoff, den sie verarbeiten, hieher rechnen.

Von diesen giebt es mehrere, wohleingerichtete Anstalten in Berlin, unter welchen als der ältesten derselben, wir zuerst besuchen:

a) Die Gold- und Silber-Manufaktur von Veitel Ephraims Erben; in der Wilhelmsstraße Nr. 79.

Gegenwärtig haben die Inhaber derselben den Namen Ebers angenommen. Sie ist eine derjenigen Anstalten, welche anfänglich für öffentliche Rechnung geführt worden sind, und für deren Begründung und Emporkommen von den sorgsamen Regenten Preußens ungewöhnlich viel geschehen ist, und wofür sie eine ganz besondere Vorliebe getragen haben, die aber demohngeachtet dem Wechsel der Zeit unterworfen gewesen, und sich zuletzt nach den veränderten Verhältnissen haben gestalten müssen.

Schon unter Churfürst Friedrich Wilhelm wurde der erste Grund zu dieser Fabrik gelegt, indem derselbe, im Jahr 1686, dem damaligen Geheimen Krieges-Rath, nachherigem Staats-Minister, Joachim v. Kraut ein Privilegium zur Errichtung einer Gold- und Silber-Manufaktur ertheilte. Dieses Privilegium trat der v. Kraut im Jahre 1692 den Gebrüdern Caspar und George v. Bose aus Leipzig ab, welche dies Unternehmen hierauf zur Ausführung brachten. Sie fand gleich nach ihrer Entstehung gutes Gedeihen, denn die Prachtliebe König Friedrichs I. vermöge welcher ungemein viel Gold und Silber auf Kleidern und auf Meublen gebraucht wurde, beförderte den Debit ihrer Fabrikate gar sehr. Der Kaufmann Severin Schindler (nachmaliger Königlicher Geheimer Rath) ein Bosescher Tochtermann, konnte sie daher bald ungemein erweitern. Nach Schindlers Tode, kaufte König Friedrich Wilhelm den ganzen Vorrath von goldnen und silbernen Tressen, nebst allen dazu gehörigen Werkzeugen der Wittwe ab, und schenkte die Einkünfte der Manufaktur dem Potsdamschen Waisenhause,

indem er demselben durch das Privilegium vom 25 Februar 1739, das Monopol zu ewigen Zeiten, auf die Fabrikation folgender Gegenstände verlieh; nämlich: Gold und Silber, fein und lyonisch, groß und klein zu ziehen, zu plätten, zu spinnen; goldene und silberne, mit Seide vermischte Passamente, Gallonen, Franzen, geklöppelte Spitzen und Zacken, Rund- und Riegelschnüre, goldene und silberne Plättchen, und was sonst mehr zu dieser Arbeit gehört, oder aus dem gezogenen Drath gemacht werden kann, zu verfertigen. Es war zwar (so bemerkt Nicolai) unter der Regierung dieses Königs gar kein Luxus in Berlin, aber wenn Pracht in Kleidern sein sollte, so wußte man von nichts als von Besetzung mit goldenen und silbernen Tressen; daher blieb diese Manufaktur stets im Flor. Sie war bis 1736 im Schindlerschen Hause am Molkenmarkte. Der König ließ aber bei Erweiterung der Friedrichsstadt 1737 ein eignes Haus am Wilhelmsplatze zu dieser Mannufaktur erbauen. Seine Absicht war dabei, daß die Arbeiter zur Bewohnung der erweiterten Friedrichsstadt bei-

tragen sollten. Er bestimmte hiernächst, zur Betreibung dieser Manufaktur einen ansehnlichen Fond, und in kurzem kam es dahin, daß alles, was im Lande an goldnen und silbernen Tressen, Troddeln, Scherpen u. s. w. nöthig war, in der Manufaktur gemacht werden konnte. Es wurden aus derselben auch Lieferungen für die Russisch Kaiserl. Armee gemacht. Die Manufaktur ward durch Königliche Räthe zum Besten des Potsdamschen Waisenhauses administrirt. Um den Debit derselben zu sichern, verordnete der König nicht allein, daß alle Gespinnste von feinem Silber, durch dieselbe gearbeitet werden sollten, sondern er versah sie auch mit dem Vorrecht, daß die Manufakturschulden bei Concursen den Vorzug haben, und daß sie als ein Eigenthum des Potsdamschen Waisenhauses, wie ein Pium Corpus angesehen werden sollte. Die Manufaktur blieb unter Königl. Administration, bis 1763 König Friedrich II. solche mit allen Rechten, ohne Ausnahme, dem Kaufmann Veitel Heine Ephraim gegen eine jährliche Zinszahlung übertrug. Hierauf erfuhr sie eine beträcht-

liche Erweiterung, und ward mit den besten, damals vorhandenen Maschinen bereichert, auch wurden viele Arbeiter mehr dabei angesetzt. Ephraim sicherte durch seine letzte Disposition den ferneren Fortgang dieser Manufaktur, und machte ein sehr ansehnliches Kapital zum Fideicommis zum Besten der Manufaktur. Seine Enkel und Urenkel besitzen dieselbe gegenwärtig, und sie wird von diesen noch nach seinen Anordnungen dergestalt fortgeführt, daß ein Theil der Arbeiten, das Schmelzen, Grobziehen, Plätten, Spinnen u. s. w. im Fabrikhause verrichtet wird, wozu die Maschinen und Werkzeuge vorhanden sind, ein anderer Theil derselben, das Feindrathziehen, die Wirkerei u. s. w., aber durch außerhalb desselben wohnende Meister und Lohnarbeiter geschiehet. Die Waaren-Niederlage befindet sich ebenfalls in jenem Hause. Im Jahre 1782 haben sich 813 Personen an Gold- und Silberdrathziehern, Plättern, Spinnern, Flitterschlägern, Kantillenmachern, Posamentirern u. s. w. für diese Manufaktur beschäftigt, und für 299,651 Thlr. verfertigt. Außer

allen Arten von Tressen, Borten, Gallonen, Franzen und Schnüren von Gold, ließ die Manufaktur ächte goldene und silberne Flittern, Lahnplatten, Folie, und goldene und silberne Kantillen verfertigen.

Unter der Regierung König Friedrichs II. genoß diese Manufaktur nicht allein den bedeutenden Vortheil der Alleinfabrikation aller Gold- und Silbergespinnste und Tressen im Lande, und der sehr beträchtlichen Lieferung des Bedarfs an dergleichen für die Armee, sondern sie nahm auch Theil an denselben Unterstützungen zur Erleichterung des Absatzes ins Ausland, durch Bewilligung von Ausgangs-Prämien, welche den Seiden-Manufakturen zugestanden waren. Das dem Potsdamschen Waisenhause, durch das Privilegium vom Jahre 1739 ertheilte, und auf die Erbpächter mit übergegangene Monopol, erstreckte sich jedoch nur auf das ausschließliche Recht, Gold- und Silber-Gespinnst und Tressen-Waaren im Lande zu fabriciren; und so lange dieses bestand, konnte keine andere ähnliche Manufaktur in der Preußischen Monarchie angelegt werden, we-

nigstens nicht in denjenigen Provinzen, aus welchen sie zur Zeit der Ertheilung des Privilegiums bestanden hatte; aber es war dadurch keinesweges ein solches Recht zum Alleinhandel mit dergleichen Waaren ertheilt, vielmehr konnten diese vom Auslande eingeführt, und überall zum Verkauf gestellt werden. Bis in das Jahr 1744 konnte dieses gegen eine mäßige Abgabe von 6 bis 25 p. Ct. des Werths, von da an aber nur gegen eine solche von 60 bis 70 vom Hundert geschehen, und erst im Jahre 1774 erfolgte ein gänzliches Verbot der Einfuhr und des Verbrauchs der fremden Gold- und Silberwaaren, wozu denn im Jahr 1783 noch die Verordnung kam, daß der Eingang derselben auf der Frankfurther Messe, selbst zum Absatz in das Ausland, untersagt ward.

Mit allen diesen Vergünstigungen mußte es natürlicherweise den Unternehmern sehr leicht werden, die Anstalt mit Vortheil zu betreiben; um so mehr, da die äußeren Umstände den ausschließlichen Absatz im Lande so sehr beförderten. Der Staat vergrößerte sich fortwährend; die Armee war gegen das

Jahr 1739 wenigstens um zwei Drittheil vermehrt; Friedrich II. gab den Officieren außerordentlich reiche Uniformen; selbst bei dem Civilstande wurden diese zum Theil eingeführt; mit dem zunehmenden Wohlstand stieg der Verbrauch von reichgewirkten Zeugen, Borten, goldgewirkten Knöpfen, Stickereien; kurz alles vereinigte sich zu Gunsten der monopolisirenden Gold- und Silber-Manufaktur, und sie erreichte daher zu Ende des 18ten Jahrhunderts einen so hohen Flor, daß ihr Absatz jährlich auf 3 bis 400,000 Thlr. zu stehen kam, und die Zahl der durch diese Anstalt beschäftigten und ernährten Menschen auf etwa 1000 ging.

Diese günstigen Verhältnisse hörten aber mit dem Jahre 1806 auf. Der Verbrauch dieser Waaren erlitt nicht bloß eine gewaltige Verminderung, sondern es fand auch die Einfuhr derselben aus den Fabriken des Auslandes Statt, deren Produkte der größeren Wohlfeilheit wegen, vorzugsweise Abnahme fanden. Mit diesen nachtheiligen Umständen vereinigte sich noch der, daß die Erfindung gemacht worden war, plattirte Gold-

und Silber-Gespinnste, und Tressen-Waaren zu verfertigen, die den ächten an Schönheit gleich kamen, und an Haltbarkeit kaum nachstanden, aber weit weniger kostbar waren, als diese. Hierdurch geschah der Fabrikation der ächten Waaren viel Abbruch. Die Käufer der plattirten Sachen fanden nämlich ihre Rechnung sehr wohl dabei. Denn obgleich es wahr ist, daß dieselben, wenn sie unbrauchbar geworden, nicht mehr den Werth haben, welchen die alten Sachen aus ächtem Gold und Silber behalten, so kömmt dies doch nicht in Betracht, weil der Arbeitslohn und Handelsgewinn doch die Haupttheile des Preises ausmachen, die erste Auslage aber weit geringer ist, und man an Zinsen des Ankaufskapitals verhältnißmäßig immer sparet. Die Fabrikation war daher im Jahre 1809 schon bis auf 120,000 Thlr. gesunken, und es wurden dadurch noch nicht 200 Menschen beschäftigt und ernährt, ja, sie ging späterhin noch mehr zurück. Indeß hat sie sich in den letzteren Jahren wieder gehoben, und da die Unternehmer Einrichtungen getroffen haben, wodurch die Gene-

ralkosten der Anstalt vermindert werden, sie auch bemüht sind, die Arbeiten zu verbessern, und mit den entstandenen Concurrenten gleich-preißwürdige Waaren zu liefern, so wird sie sich bei ihren überwiegenden Mitteln, auch ohne Monopol, immer in einem gewissen Umfange erhalten, und fortbestehen. Der Verbrauch der Gold- und Silber-Gespinnste ist jetzt wieder stärker geworden, wozu die vielen Knöppeleien unserer in diesen Arbeiten so geschickten Frauen so viel beitragen, mithin ist der Zeitpunkt für diesen Fabrikations-Zweig auch nicht ungünstig.

Die Preise der Fabrikate dieser soliden Anstalt, in ächtem Gold und Silber, hängen von dem Inhalt der Gegenstände an kostbarem Metall ab, und sind hiernach verschieden. Aber sie bestehen jetzt auch in plattirten Waaren, und diese werden zu folgenden festen Preisen verkauft:

Gold.		pro Pfund gegen baare Zahlung in Courant.	Silb.	
th.	gr.		th.	gr.
27	—	Epaulettes, reich	19	—
27	—	dito mit Frang. und Schl. . .	19	—
24	18	Cordons für Czakots	18	—
24	18	dito für Hüthe	19	—
22	18	Portd'epee, reich	17	16
27	—	dito mit echten Bändern u. Knöpfen	21	—
27	—	Escarpes mit Schlängelchen . .	17	16
27	—	dito ohne dito	17	16
23	16	Tressen, doppelte	18	—
20	—	dito einfache	16	8
23	16	dito massiv	19	8
19	—	Achselbänder mit Seide	15	—
18	—	dito ohne Seide	15	—
22	16	Huthagraffen mit Sternen . . .	18	16
22	16	dito von Schlängl.	17	16
25	12	Schnüre, geknöppelte	19	16
25	12	dito dito mit Seide .	19	16
22	16	dito rund	17	16
25	12	Frangen, ordinaire	19	16
26	12	dito krause	21	—
20	—	Lahn zum Sticken	10	16
24	—	Candille dito	13	8
19	—	dito ordinaire	11	8
26	12	Flittern	18	16
21	8	Gespinnst, Nr. 7. 8. 9. und Frangen	16	—
24	—	dito Nr. 10.	16	—
22	16	dito Frangen, kraus	11	8
16	—	dito überlaufen	11	8
24	—	Riegelfaden	18	16

Die Anstalt, in welcher die plattirten Gold- und Silber-Tressen-Waaren zuerst verfertigt worden sind, ist

b) Die Fabrik von den Herren Hensel und Schumann in der Nieder-Wallstraße Nr. 34. Sie ist seit 1806 angelegt, und durch den Kunstfleiß, die Sachkenntniß und seltene Industrie der Unternehmer, ungeachtet sie in den der vaterländischen Gewerbsamkeit so wenig günstig gewesenen Zeitumständen des Kriegs entstand, und überdies mit vielen Hindernissen und Schwierigkeiten zu kämpfen hatte, und es ihr anfänglich an den nöthigen Mitteln zur zweckmäßigen Ausführung der Arbeiten fehlte, ausserordentlich in Flor gebracht worden. Da das Monopol der Ephraimschen Gold- und Silber-Manufaktur bis zur Zeit der Erscheinung des Edikts für die allgemeine Gewerbefreiheit fortbestand, so war diese Fabrik zuerst bloß auf die Verfertigung der unächten plattirten Waaren beschränkt. Wollte sie ächte Gespinnste mit verarbeiten, so mußte sie solche von jener Manufaktur entnehmen, welches sie sehr belästigte.

Als aber mit dem besagten Edikte jeder Gewerbszwang aufhörte, legten sich die Herrn Hensel und Schumann ebenfalls auf die Fabrikation ächter Tressen-Waaren; und wir finden daher in ihrer Anstalt alles vereinigt, was sich auf die Verarbeitung des Kupfers und Eisens und des Goldes und Silbers zur Darstellung ächter und plattirter Gold- und Silber-Gespinnst- und Tressen-Waaren beziehet. Durch das Beispiel, welches die Unternehmer aufgestellt haben, ist der Wetteifer der Inhaber der erstgenannten Gold- und Silber-Manufaktur und anderer Fabrikanten erregt worden, und auch von diesen werden jetzt plattirte Sachen geliefert.

Die Anstalt der Herren Hensel und Schumann ist ungemein gut angelegt und eingerichtet. Sie ist mit den neuesten und besten Werkzeugen und Maschinen versehen, die zur Erleichterung und völlig zweckmäßigen Ausführung der Arbeiten gehören. Herr Schumann selbst hat eine Reise nach England gemacht, um die dort vorhandene vorzüglichste Maschinerie für das Fach der Me-

tallplattirungen kennen zu lernen, und hat das Nützlichste davon herübergebracht. Überhaupt besitzt dieser Mann sehr gründliche und ausgebreitete Kenntnisse in dieser Parthie, die er gern mittheilt.

Bei einem Besuche der Anstalt, werden wir, an der Seite dieses gefälligen Mannes, oder seines eben so zuvorkommenden Compagnons, zuerst in die Werkstatt zur Bereitung der Metalle und der Drathzieherei gelangen. Hier finden wir eine Dampfmaschine von Freund, mittelst welcher der Schmiedehammer und die Walzenwerke, so wie die Drathzüge in Betrieb gesetzt werden.

Zur Fabrikation der plattirten Gespinnste wird das Metall in dieser Werkstatt gegossen, geschmiedet, gestreckt und rund gezogen. Es sind zu diesen verschiedenen Arbeiten vorhanden:

1) Ein Schmelzofen, worin das rohe Metall in Barren geschmolzen wird, und aus welchem dasselbe in dieser Gestalt geformt hervorgehet.

2) Ein Hammerwerk, durch welches die Barren gehörig ausgeschmiedet, und in die gehörige Form zum Strecken gebracht werden;

3) Ein Streckwerk zum ersten Rundziehen der ausgeschmiedeten Kupferstücke, (die, auf dem gewöhnlichen Wege, zu runden Stangen geschmiedet, hier aber dazu ausgewalzt werden.) Dieses Streckwerk bestehet aus zwei eisernen Walzen, welche auf ihren Oberflächen Vertiefungen haben, die so gestaltet sind, daß dadurch zwischen den Berührungspunkten der beiden Walzen runde Öffnungen gebildet werden, durch welche das Kupfer gehet, um rund ausgewalzt zu werden. Auf diesen Rundwalzen, wie sie Herr Schumann nennet, wird der Metallcylinder bis zur Stärke von einem Zoll im Durchmesser ausgestreckt; denn die stufenweise kleiner werdenden Öffnungen zwischen den Walzen gehen von zwei Zoll Größe bis zu einem Zoll. Dieses Streckwerk ist englischer Erfindung, und das einzige in dieser Art, welches bisher im Preußischen, und wahrscheinlich in Deutschland, vielleicht auch auf dem Continent in Gebrauch ist.

4) Ein englischer Drathzug. Dieser bestehet in einem etwa 24 Fuß langen Gestelle, in dessen mittleren Hölung eine Kette ohne

Ende läuft. Auf diesem Gestelle befindet sich ein Wagen mit 4 messingenen Rädern, aus welchem ein eiserner Krahn oder Anker in die Glieder der Kette faßt. Mit diesem Wagen ist die Vorrichtung zum Drathziehen, oder das Zieheisen, durch welches das Zugstück getrieben wird, in Verbindung, und bei dem Fortgang der Kette und des Wagens wird dasselbe immer nach Verhältniß der Größe der Öffnung im Zieheisen ausgestreckt und gezogen. Auf dieser Maschinerie geht das Ziehen des Metalls bis zur Stärke von $\frac{1}{8}$ Zoll. Neben diesem Kettenzug, der ebenfalls englischer Erfindung und bis jetzt nur allein in der Hensel und Schumannschen Fabrik vorhanden ist, befinden sich:

5) Mehrere kleinere Drathzüge gewöhnlicher Art, auf welchen der von dem Kettenzug kommende Drath, weiter, und bis zur Stärke einer Stecknadel ausgezogen wird, in welcher Gestalt er denn in die Hände der Feindrathzieher kömmt, die ihn mittelst der gewöhnlichen Werkzeuge so fein ziehen, wie es zu dem Zwecke nöthig ist, wozu er bestimmt wird.

Alle diese Vorrichtungen werden durch Räder und Getriebe, die der Dampfmaschine vorgelegt sind, in Gang gesetzt, und insbesondere setzt der große Kettenzug das Rundwalzenwerk und die feineren Drathzüge in Bewegung, so wie deren Triebe demselben angehängt werden. Alles dieses ist durch die Einsicht des Herrn Schumann auf das Zweckmäßigste in Verbindung gesetzt.

Die hier beschriebene Maschinerie dient sowohl zur Hervorbringung des ächten Gold- und Silber-Draths, als des plattirten Kupfer- und Eisen-Draths, dessen weitere Verarbeitung wir in der Fabrik der genannten Unternehmer näher zu beobachten Gelegenheit haben werden.

Ein anderer Zweig der Fabrikation in dieser Anstalt, wozu die Arbeiten in derselben Werkstatt ausgeführt werden, ist der der Verfertigung mit Silber plattirter Kupferbleche, ursprünglich nach englischer, und in späterer Zeit in Frankreich verbesserter Art. Eine Fabrikation, die zwar seit längerer Zeit schon hier bekannt ist, und in andern Fabriken versucht worden, aber in dem Grade

von Vollendung, als sie durch die Herren Hensel und Schumann ins Werk gestellt wird, noch nicht ausgeführt worden ist. Ein Beweis davon ist der Umstand, daß sie mit Silber und Gold plattirte Folie liefern, von einer Dünnheit, Leichtigkeit und einem Metallglanze, wie diese der französischen ächten Folie nur eigen ist; weshalb dieser Artikel auch bis jetzt nur aus den französischen Fabriken bezogen worden.

Zu dieser Fabrikation wird das rohe Kupfer in dem obgedachten Ofen geschmolzen, und unter dem Hammer in Parallellopipida von etwa 9 Zoll Stärke ausgeschmiedet, die dann mit einer Silberplatte belegt und in Bleche ausgewalzt werden. Hierzu dient:

6) Ein größeres Streckwerk mit glatten eisernen Walzen von 2 Fuß Stärke im Durchmesser, worauf die plattirten Stücke bis zur Stärke einer Linie ausgedehnt werden. Dieses Streckwerk wird unmittelbar durch ein Räderwerk von der Dampfmaschine getrieben.

7) Ein kleineres Walzenwerk, mit fein polirten Cylindern, von 10 Zoll im Durch-

messer, wird dazu gebraucht, diese Bleche noch mehr auszustrecken, und sie bis zu der verlangten feinen Folie, in dem Gewichte der französischen auszudehnen. Dieses Walzenwerk wird durch die Kette des großen Drathzugs mit in Gang gesetzt.

In derselben Werkstatt bemerken wir auch die Retorte zur Gaserleuchtung, welche die Unternehmer zur Beleuchtung ihrer sämmtlichen Arbeits- und Wohnzimmer eingeführt haben. Die Feuerung zur Entwickelung des Kohlengases dient zugleich zur Erwärmung dieser Werkstatt. Der hier vorhandene Gasapparat ist von Freund angefertigt. Die Länge der Leitungsröhren beträgt etwa 400 F. Es brennen 40 Flammen, und der Verbrauch an Gas zur Erleuchtung des Ganzen, einen Winterabend hindurch, beträgt etwa 400 Kubikfuß. Auf dem Hofe, nahe an der gedachten Werkstatt, befindet sich das Gasometer, an welchem zugleich die zweckmäßige Vorrichtung zur Versorgung desselben mit Wasser die Aufmerksamkeit des Beschauers auf sich ziehen wird.

Außerhalb derselben ist noch ein kleines Pochwerk mit 4 Stanzen angebracht, welches zum Waschen der bei der Fabrikation abfallenden Krätze dient. Das hierzu erfoderliche Wasser bestehet aus dem zum Betriebe der Dampfmaschine gebrauchten, und fließt dem Untersatze des Stampfwerks aus derselben zu.

So haben die Herren Hensel und Schumann, in einem nur begränzten Raum, nicht nur alle Werkzeuge aufgestellt, deren sie zur Bereitung der Metalle bedürfen, sondern auch nützliche Hülfsapparate damit verbunden, aus deren zweckmäßigen Vereinigung die Einsicht und Sorgfalt, mit der sie auf Ersparung an Kosten, Zeit und Raum bei Ausführung der Arbeiten bedacht sind, hervorleuchtet.

Von den besagten hinteren Räumen gelangen wir, an der Hand unsers F¨hrers, in die vorderen Zimmer, wo der Drath geplättet und gesponnen wird. Wir finden in denselben zehn Spinnmühlen, und zu jeder derselben vier Paar englische Plättwalzen. Da diese Geräthe die gewöhnlichen sind, so ist eine nähere Beschreibung hier überflüssig. Die schönen englischen Plättwerke mit ihren

höchst sauber abgeschliffenen Stahlwalzen, werden wir aber mit Vergnügen betrachten. Sie sind von Darwing in Sheffield verfertigt.

Das feinere Drathziehen, und die Posamentierarbeiten u. s. w., werden nicht in der Anstalt selbst, sondern in den Wohnungen der Arbeiter verrichtet, welche sie für Lohn besorgen, und von den Unternehmern die unfertigen Fabrikate an grobem Drath, Gespinnste, Seide, und was sonst dazu gehört, erhalten.

Das Knöppeln auf Maschinen geschieht aber in der Fabrik. Hierzu finden sich die Knöppelmaschinen in einer besonderen Werkstube. Auf einer größeren Maschine mit 24 Knöppeln werden starke Rundschnüre zu Achselbändern, Czakotsschnüren rc., auf einer zweiten, mit 12 Knöppeln, eckigte, auf einer dritten, mit 9 Knöppeln, flache, und auf zwei noch kleineren mit 5 Knöppeln schmale ungarische Schnüre verfertigt. Diese Knöppelmaschinen sind sämmtlich von Muntiegel geliefert.

Das Verfahren der Unternehmer zur Belegung des Kupfers und Eisens, mit Sil-

ber- und Goldplatten wird nicht allgemein mitgetheilt, daher wir es auch hier übergehen müssen. Man sieht aber bei der Verarbeitung die belegten Kupfer- und Eisen-Cylinder, und wird durch deren Beschaffenheit schon hinlänglich von der Sache unterrichtet.*) Im Wesentlichen wird die Me-

*) Es giebt bekanntlich dreierlei Arten von Plattirungen. Eine, wo das Kupfer mit dünnen Silberblättern belegt, eine zweite, wo auf die kupferne Unterlage eine dünne silberne Platte aufgelegt, die im Feuer mittelst eines Loths, damit vereinigt wird, und eine dritte, wo das Kupfer mit einer Silberplatte bedeckt, und durch Walzen getrieben und gestreckt wird, wobei sich dann das Silber auf der Oberfläche ausdehnt, sich fest mit dem Kupfer vereinigt, und es überall gleichmäßig deckt. In England bereitet man kupferne und eiserne Cylinder, die zwei Fuß lang sind, und drittehalb Zoll Durchmesser haben; hierauf wird ein hohler silberner Cylinder von gleichem Durchmesser verfertigt, dieser wird mit Säuren weiß gesotten, und der kupferne damit überzogen; so werden sie im Feuer vereinigt, polirt, und hernach durch das Zieheisen in der verlangten Drathdicke gezogen.

thode derselben wohl mit derjenigen überein- stimmen, welche in England üblich ist. Es giebt aber bei dergleichen Arbeiten oftmals besondere, unbedeutend scheinende, und doch wesentliche Erfolge gebende Vortheile, die der Fabrikant gern für sich behält.

Die Fabrik-Unternehmer Herren Hensel und Schumann gehören zu den betriebsam- sten und geschicktesten Gewerbtreibenden in Berlin, und verdienen deshalb Auszeichnung und Achtung. Sie haben durch ihre In- dustrie viel mit dazu beigetragen, daß die weiblichen Handarbeiten in Berlin jetzt so vollkommen, so schön, und in solcher Menge, in Gold- und Silber-Gespinnst ausgeführt werden, da sie unsern schönen Mitbürgerinnen das nöthige Material zum Stricken, Knöp- peln und Sticken, höchst brauchbar und wohl- feil, darbieten. So wirkt eine Industrie im- mer auf die Vervollkommnung und Erhöhung anderer Thätigkeiten!

Es folgen nun hier die Angaben von den Preisen der verschiedenen Fabrikate welche die Herren Hensel und Schumann liefern, nämlich:

1) An Gespinnsten und dergleichen Waaren.

Das Loth.

Gespinnst Nr. 10.				
ächt	Gold 1 Th.	6 gr.	Silber 1 Th.	1½ gr.
platt.	-	20 -	-	13 -
dergl. Nr. 9.				
ächt	Gold 1 Th.	5 gr.	Silber 1 Th.	
platt.	-	20 -	-	13 -
dergl. Nr. 8. à 8½ zum Sticken				
ächt	Gold 1 Th.	8 gr.	Silber 1 Th.	
platt.	-	20 -	-	13 -
Cantillen Nr. 9.				
ächt	Gold 1 Th.	14 gr.	Silber 1 Th.	8 gr.
platt.	-	20 -	-	12 -
dergl. grobe				
ächt	Gold 1 Th.	9 gr.	Silber 1 Th.	3 gr.
platt.	-	20 -	-	12 -
Lahne				
ächt	Gold 1 Th.	11 gr.	Silber 1 Th.	4½ gr.
platt.	-	20 -	-	12 -
Doppel-Tressen				
ächt	Gold 1 Th.	8 gr.	Silber 1 Th.	2 gr.
platt.	-	20 -	-	14 -

Halbe Tressen

ächt	Gold 1 Th. 3 gr.	Silber		22 gr.
platt.	- 18 -	-		13 -

Flittern, extra fein

ächt	Gold 2 Th.	Silber	1 Th.	14 gr.
platt.	- 22 -	-		14 -

dergl. Nr. 1. 2. 3.

ächt	Gold 1 Th. 18 gr.	Silber	1 Th.	10 gr.
platt.	- 20 -	-		12 -

dergl. Nr. 4. bis 9.

ächt	Gold 1 Th. 16 gr.	Silber	1 Th.	8 gr.
platt.	- 20 -	-		12 -

2) An plattirten Kupfer-Blechen:

dergleichen	mit $\frac{1}{10}$ Slb.	f. d. Mark		2 Th.	16 gr.
-	mit $\frac{1}{20}$ -	-	-	1 -	15 -
-	mit $\frac{1}{30}$ -	-	-	1 -	10 -
-	mit $\frac{1}{40}$ -	-	-	1 -	4 -

Diese plattirten Bleche werden in der Anstalt nicht verarbeitet, sondern von Metallarbeitern und andern Fabrikanten gekauft, und zu mancherlei Behuf verbraucht. Die obige Zusammenstellung der Preise der ächten Gold- und Silber-Gespinnst- und Tressen-Waaren mit den Preisen der plattirten

Waaren gleicher Art, bestätiget die Richtigkeit der gemachten Bemerkung, daß es vortheilhaft sei, sich der letzteren zu bedienen, da man sie durchgehends fast für den halben Preis der ersteren haben kann, und die äußere Beschaffenheit und Daner der Waare beinahe ganz gleich ist. Neuere Anstalten in diesem Zweige der Industrie sind:

c) Die Gold- und Silber-Manufaktur des Herrn Etienne Pignol, dessen Niederlage in der Gertrauten-Straße Nr. 4. befindlich ist. Sie ist erst zu Ende des Jahrs 1814 angelegt, und es wird darin mit gutem Erfolg gearbeitet, zum Theil von Arbeitern, die früherhin durch die Ephraimsche Gold- und Silber-Manufaktur beschäftigt worden. Doch ist der Betrieb in dieser Anstalt noch nicht von bedeutender Umfassung.

d) Die Gold- und Silber-Manufaktur der Herren Pätzel und Preuß, deren Niederlage in der Markgrafenstraße Nr. 42, welche mit der letztgedachten in ziemlich gleichen Verhältnissen stehen wird, und über deren Betrieb hier weiter nichts anzuführen ist, da derselbe die gewöhn-

lichen, schon oben angedeuteten Verfahrungen enthält. Von diesen Anstalten unterscheidet sich:

e) Die Lyoner Gold- und Silber-Waaren-Fabrik von Joh. Dan. Felix Erben, in der neuen Friedrichsstraße Nr. 4. dadurch, daß sie lediglich unächte Fabrikate liefert. Diese Fabrik ist bereits im Jahre 1763 durch Joh. Dan. Felix errichtet, und wird seit dem 1810 erfolgten Ableben ihres Stifters, von dessen Erben, unter der obigen Firma fortgesetzt. Es werden in derselben alle Sorten unächter und plattirter Gold- und Silber-Tressen, Spitzen, Lahnbänder, Drathe in allen Nummern, Gespinnste, Lahn, Flittern, Schnüre und Cantillen fabricirt. Die Werkstätten hierzu befinden sich im Fabrikhause, und sind mit den nöthigen Werkzeugen versehen, auch ist das Waarenlager darin vorhanden. Früherhin hatte diese Fabrik eine weit größere Ausdehnung als jetzt. In den vor 1806 aufgenommenen Listen ist die Zahl ihrer Arbeiter auf 89 angegeben. Gegenwärtig beschäftigt sie etwa nur den zehnten Theil davon. Zu

dem Rückgange dieses Betriebs haben mehrere Umstände beigetragen, vornämlich aber die Veränderung der Kopf-Bedeckung der Frauen des Bauern- und Bürgerstandes, die vormals Hauben und Mützen mit Tressen besetzt trugen, die häufig unächt waren, jetzt aber von der altdeutschen Tracht abgegangen sind, und Hauben von leichten Geweben tragen. Hiernächst mußte die vermehrte Concurrenz der inländischen Fabriken und die freigegebene Einfuhr der fremden Waaren darauf wirken.

Nachträge.

1) Zu dem Abschnitt II. dieses Hefts des Gewerbsfreundes, die Maschinenbau-Anstalten enthaltend, finden wir uns veranlaßt, die folgenden, uns von den Herren James und John Cockerill zugestellten Angaben, über eine Veränderung der Preise der Dampfmaschinen, welche sie in der von ihnen zu Seraing bei Lüttich gegründeten Dampfmaschinen-Fabrik nach englischer Art, verfertigen und hieher liefern, abdrucken zu lassen, da sie eine bedeutende Verminderung der dort verzeichneten Preise nachweisen, und dazu dienen, die gegebenen Nachrichten von der Cockerillschen Maschinenbau-Anstalt zu vervollständigen.

Die Unternehmer haben nämlich gegenwärtig für ihre Dampfmaschinen von der Beschaffenheit, wie sie im besagten Abschnitt beschrieben, nachstehende Preise gestellt:

Eine Dampfmaschine v. 2 b. 3 Pfrd. Kraft kostet

an der Fabrikstätte zu Seraing:	in Stettin oder Berlin: mit Ausschluß der Eingangs-Gefälle.	mit Inbegriff der Eingangs-Gefälle.
10,000 Frk.	11,000 Frk.	12,000 Frk.
— von 4 Pferden Kraft		
14,000 Frk.	16,000 Frk.	17,500 Frk.
— von 6 Pferden Kraft		
16,500 Frk.	19,000 Frk.	21,000 Frk.
— von 8 Pferden Kraft		
20,000 Frk.	22,500 Frk.	25,000 Frk.
— von 10 Pferden Kraft		
23,000 Frk.	26,000 Frk.	28,500 Frk.
— von 12 Pferden Kraft		
26,000 Frk.	29,000 Frk.	31,500 Frk.
— von 14 Pferden Kraft		
29,000 Frk.	32,000 Frk.	33,500 Frk.
— von 16 Pferden Kraft		
32,500 Frk.	36,000 Frk.	38,000 Frk.
— von 18 Pferden Kraft		
36,000 Frk.	39,500 Frk.	42,000 Frk.
— von 20 Pferden Kraft		
40,000 Frk.	44,000 Frk.	48,000 Frk.
— von 24 Pferden Kraft		
44,000 Frk.	48,000 Frk.	52,000 Frk.

Eine Dampfmaschine von 26 Pfrd. Kraft kostet

in der Fabrikstätte zu Seraing.	in Stettin mit Ausschluß der Eingangs-Gefälle.	oder Berlin: mit Inbegriff der Eingangs-Gefälle.
47,000 Frk.	52,000 Frk.	58,000 Frk.
— von 28 bis 30 Pferden Kraft		
50,000 Frk.	56,000 Frk.	62,000 Frk.
— von 32 bis 34 Pferden Kraft		
54,000 Frk.	61,000 Frk.	66,000 Frk.
— von 36, 38 bis 40 Pferden Kraft		
60,000 Frk.	66,000 Frk.	72,000 Frk.
— von 50 Pferden Kraft		
72,000 Frk.	80,000 Frk.	88,000 Frk.
— von 60 Pferden Kraft		
78,000 Frk.	87,000 Frk.	93,000 Frk.
— von 70 Pferden Kraft		
85,000 Frk.	93,000 Frk.	100,000 Frk.
— von 80 Pferden Kraft		
92,000 Frk.	100,000 Frk.	108,000 Frk.
— Von 90 Pferden Kraft		
98,000 Frk.	107,000 Frk.	112,000 Frk.
— Von 100 Pferden Kraft		
104,000 Frk.	112,000 Frk.	118,000 Frk.

Der Cours der Franken gegen preußisches Courant wird im Durchschnitt so

angenommen, daß 300 Franken 80 Thlr. preußisches Courant gelten.

Die Transportkosten der Maschinen von Berlin oder Stettin nach dem Orte der Bestimmung, verbleiben nach wie vor dem Besteller. Dagegen übernehmen die Gebrüder Cockerill jetzt die Reisekosten und den Lohn des Arbeiters, welcher die Aufstellung der Maschinen besorgt, und zu diesem Ende von ihnen mitgesandt wird.

Die Zahlungen treten ein: zur Hälfte nachdem die Maschine aufgestellt und in Gang gesetzt ist, zur Hälfte 6 Monat hernach, in guten Papieren auf Paris.

Der vorstehende neue Preis-Courant ergiebt, bei den kleineren Maschinen von 4 Pferden eine Preisverminderung von etwa 250 Thlr., bei den mittleren zu 14 und 16 Pferden eine Herabsetzung von etwa 1000 Thlr. gegen die sonstigen Preise; und ist bei denjenigen Maschinen von mittlerer Kraft, die am mehresten gebraucht werden, am bedeutendsten.

Noch verdient hier bemerkt zu werden, daß bei einer Dampfmaschine von 2 bis 3 Pferden Kraft, der Hub des Kolbens

1 Fuß 6 Zoll beträgt, daß derselbe in einer Minute 54 mal vollbracht wird, und dabei in jeder Minute 8 bis 12 Galonen Injectionswasser erfoderlich sind.*)

			der Hub	der Gang des Kolbens in 1 Minute	das Injectionswasser.
von	4 Pfrd.	ist	1′ 8″	52 mal	16 Gal.
-	6 -	-	2′	44 -	24 -
-	8 -	-	2′	44 -	32 -
-	10 -	-	2′ 6″	34 -	40 -
-	12 -	-	2′ 6″	34 -	48 -
-	14 -	-	3′	30 -	56 -
-	16 -	-	3′	30 -	64 -
-	18 -	-	3′	30 -	72 -
-	20 -	-	3′	30 -	80 -
-	24 b. 40 -	-	6′	19 -	120 bis 160
-	50 -	-	7′	17 -	200 Gal.
-	60 -	-	7′	17 -	240 -
-	70 -	-	7′	17 -	280 -
-	80 -	-	8′	17 -	320 -
-	90 -	-	8′	17 -	360 -
-	100 -	-	8′	17 -	400 -

*) 6 Galonen Wasser geben auf einen Kubikfuß.

Nach welchen Angaben man sich bei jeder beabsichtigten Anlage des Betriebs mittelst der Dampfmaschinen solcher Art richten kann. Übrigens fällt, nach der Versicherung der Verfertiger, die Möglichkeit des Zerspringens der Kessel und Cylinder bei den von ihnen zu liefernden Maschinen gänzlich weg, wenn nur einigermaaßen die gehörige Aufsicht geführt wird, die bei dem Betrieb einer jeden Art von Maschinerie nöthig ist, sobald man das Verderben und Schadhaftwerden verhüten will.

In Absicht der Wollspinnerei hat in dieser Anstalt gleichfalls eine Herabsetzung der Preise Statt gefunden, und es ändern sich hiernach die im ersten Hefte des Gewerbfreundes, Seite 54, angezeigten Spinnpreise in folgender Art ab.

Es wird jetzt gezahlt:

für $2\frac{1}{2}$ bis 5 Stück aus dem Pfund, in weiß $1\frac{3}{4}$ Gr, einfarbig 2 Gr., melirt $2\frac{1}{4}$ Gr. für das Stück Garn von circa 2250 Berliner Ellen; $5\frac{1}{4}$ bis 8 Stück aus dem Pfunde, in weiß 2 Gr., einfarbig $2\frac{1}{4}$ Gr. melirt $2\frac{1}{2}$ Gr. für das Stück; über 8 Stück aus dem Pfd.,

weiß $2\frac{1}{2}$ Gr., einfarbig $2\frac{1}{2}$ Gr., melirt $2\frac{1}{2}$ Gr., für das Stück.

Eine Verminderung die auf die Fabrikpreise einen bedeutenden Einfluß haben, und beträchtlich zur größeren Wohlfeilheit der Tuchwaaren Berlins und der Umgegend beitragen wird. Sie ist die Folge der vermehrten Concurrenz und der gemachten Fortschritte in der Maschinen-Spinnerei im Preußischen Staate.

---

2) Zu demselben Abschnitt, die Maschinenbau-Werkstatt des Herrn J. Foster betreffend, können wir die Nachricht hinzufügen, daß derselbe eine ganz ausgezeichnet schöne, und ungemein wirksame Webemaschine nach englischer Art (Power Loom) erbauet hat. Diese Maschine ist sowohl wegen ihrer vortrefflichen Construktion, und der Genauigkeit und Vollendung aller ihrer Theile, die mit ganz außerordentlichem Fleiß gearbeitet sind, als auch wegen ihrer Wirkung, der Bestimmtheit und Leichtigkeit ihres Ganges, höchst sehenswerth. Sie verrichtet, bei mäßiger Bewegung des Triebrades etwa 50 Schläge der

Lade in einer Minute, und würde folglich in einem Tage von 12 Stunden Arbeit etwa 36,000 Schüsse, in eine feine neunziger Kattunkette von sechs Viertel Ellen Breite bewirken. Bei einem solchen geregelten Gange findet höchst selten ein Abreißen der Kettfäden Statt, und ein Ausspringen des Webeschützens kann schwerlich vorkommen. Die Arbeit ist folglich keinen Störungen unterworfen, und erfodert wenig Aufsicht, welche recht gut von Mädchen und Kindern geführt werden kann. Das Gewebe fällt so vollkommen gleich und fehlerfrei aus, daß daran nichts zu wünschen übrig bleibt. Es ist sehr erklärlich, daß die früheren Versuche, die englischen Webemaschinen hier einzuführen, haben scheitern müssen, weil sie unvollkommen und nicht gehörig zweckmäßig gebauet waren. Mit den Maschinen solcher Art, wie dieses Muster, muß die Weberei im Großen, und bei Anwendung von Elementarkräften zum Betriebe, nothwendig mit Erfolg und Vortheil ausgeführt werden können. Es ist sonach zu erwarten, daß sich dergleichen Maschinen nun ebenfalls auf dem

Festlande verbreiten werden. Daß diese Verbreitung den Webern nicht angenehm sein wird, läßt sich abnehmen, indeß wird sie nicht zu verhindern sein, denn wäre mit dem Gebrauch solcher Maschinen auch weiter kein Vortheil verbunden, als der, daß der Manufaktur-Unternehmer die Arbeiten der Weberei in einem Raume mehr unter Augen haben, besser leiten, und sich vor Entwendungen des Materials sichern kann, so würde dieser schon hinreichen, denselben zu bestimmen, sie in Anwendung zu setzen. Die von dem Herrn Foster erbaute schöne Muster-Maschine ist von den Inhabern der Dannenbergschen Kattun-Fabrik bestellt und wir werden in dieser Anstalt wahrscheinlich bald eine namhafte Zahl davon aufgestellt und in Gang sehen. Herr Foster ist jetzt auch mit der Anfertigung einer neuen Maschine zum Abdrehen und Stechen der Walzen für die Abekingsche Fabrik beschäftigt, die das Vollkommenste werden soll, was in dieser Art vorhanden ist, und selbst in England sich in solcher Gestalt und Wirksamkeit nicht findet. Das Ganze ist von Eisen, und wiegt über

70 Centner. Es besitzt eine ungemein große Festigkeit und Präcision in allen Theilen. Der Preis einer solchen Maschine ist 2500 Th.

---

3) Der Gewerbfreund giebt, da wo es angeht, die Preise der Fabrikate an, welche in den vaterländischen Fabriken und Manufakturen geliefert werden. Diese Angaben können sich jedoch nicht auf alle Gegenstände ihrer Produktion beziehen, denn dies würde der Raum nicht gestatten. Es wird genügen, die Hauptgegenstände herauszuheben, um die Wißbegierde der Besucher der Fabrikwerkstätten und Waarenläger, auch in dieser Hinsicht nicht ganz unbefriedigt zu lassen. Hierzu sollen die Auszüge aus den Preisanschlägen der verschiedenen in diesem Hefte beschriebenen Fabrikanstalten dienen, welchen wir hier noch einen solchen aus der Königlichen Porcellan-Fabrik beifügen. Die Waaren, welche aus dieser Anstalt hervorgehen, sind insbesondere zu zahlreich und verschieden in Gestalt, Form, Größe, Verzierung und Werth, als daß es möglich wäre, vollständige Preisangaben zu liefern.

Wir begnügen uns also hier bloß einen Anschlag über ein weißes Tafel- und Dessert-Service folgen zu lassen.

Hiernach kostet:

Ein Speiseteller	. . . .	8 gr.
= Suppenteller	. . . .	10 =
= Dessertteller	. . . .	16 =
Eine Schüssel, rund	Nr. 2. . . .	$1\frac{1}{2}$ Thlr.
= = =	Nr. 3. . . .	$2\frac{1}{2}$ =
= = =	Nr. 4. . . .	$3\frac{1}{3}$ =
= = =	Nr. 5. . . .	$4\frac{2}{3}$ =
= Salatiere, rund	Nr. 2. . . .	22 gr.
= = =	Nr. 3. . . .	$1\frac{1}{4}$ Thlr.
= Compotiere, viereckig,	Nr. 2.	$1\frac{1}{6}$ =
= = =	Nr. 3.	$1\frac{1}{2}$ =
= Terrine, oval, en Vase mit gewundenem Henkel und Unterschale	. . . . . .	17 =
= Terrine, rund, en Vase mit Schüssel	. . . . . .	11 =
= Bratenschale, oval,	Nr. 2. .	2 =
= = =	Nr. 3. .	3 =
= = =	Nr. 4. .	$4\frac{1}{3}$ =
= = =	Nr. 5. .	$5\frac{3}{4}$ =
= = =	Nr. 6. .	$7\frac{1}{3}$ =

Eine Sauciere nebst Löffel und Unterschale	2½ Thlr.
= Schale als Schiffchen zu Butter	1 =
Ein Mostrich=Fäßchen en Vase, nebst Löffel und Unterschale	1½ =
= Salzfäßchen, oval mit Füßen .	12 gr.
Eine Fruchtschale mit Biscuit Weinlaub Brod, . . .	6½ Thlr.
= Glaciere als Urne, nebst Postament.	10 =
Ein Gelee=Becher	10 gr.

Nach diesem Verzeichnisse wird sich ein Jeder ein Service zu so vielen Personen zusammensetzen können, als ihm beliebt, und sich den Preis zu berechnen vermögen. Der Preis der gemalten Porcellan=Waaren hängt natürlicherweise von der Schönheit und dem Reichthum der Malerei ab. Es werden auch in jedem Jahre verschiedentlich öffentliche Versteigerungen von Fabrikaten dieser Anstalt gehalten, in welchen man seinen Bedarf an Porcellan auf eine vortheilhafte Weise erstehen kann.

Die Beschreibung der neuen im Thiergarten bei Berlin angelegten Fabrikanstalt zur Verfertigung des sogenannten Gesundheitsguts, welche einen Nebenzweig der Berlinischen Porcellan-Fabrikation ausmacht, werden wir im folgenden Hefte geben.

---

4) Der Umstand daß die gepreßten ledernen Masken des Herrn Baptista Dotti, dessen Fabrik im 4ten Abschnitt dieses Hefts S. 262, erwähnt ist, immer mehr beliebt werden und in Gebrauch kommen, welches besonders in den jetzigen Winterbelustigungen der Fall gewesen, bestimmt uns hier ebenfalls einen Preis-Courant derselben aufzunehmen.

Es werden nämlich in dieser Fabrik geliefert:

Domino-Masken für Herren, in schwarz, das Dutzend . . .	4	Thlr.
dergleichen in weiß und couleurt	5	=
dergleichen für Damen in schwarz	3	=
dergleichen in weiß und couleurt	3½	=
Backen-Masken mit Bärten besetzt, ohne Nasen	5	=
dergleichen mit Nasen	6	=

Charakter-Masken, ganze Gesichter, für Männer . . . . . 7 Thlr.
dergleichen für Damen . . . . 6 -
dergleichen für Herren und Damen, schwarz lackirt und mit rothen Lippen, von stärkerem Leder für Theater . . . . 8 -
dergleichen couleurte . . . . . 8 -
wobei ansehnlicher Rabatt bewilligt wird.

Der Unternehmer geht damit um seine Fabrikation von Masken bedeutend zu erweitern, und den Absatz auch auf das Ausland auszudehnen. Es leidet keinen Zweifel, daß sie auch dort, bei ihrer Güte und Preiswürdigkeit, vielen Beifall und Abnahme finden werden. Wieder ein neuer, unwichtig scheinender Artikel, der aber doch beträchtlichen Vortheil bringt!

Bayerische
Staatsbibliothek
München

Bayerische StaatsBibliothek
Münchener DigitalisierungsZentrum Digitale Bibliothek

Weber, Heinrich,

Der Vaterländische Gewerbsfreund ein Leitfaden zur Kenntniß der industriellen Geschäftigkeit im Preußischen Staate

Bd.: 1,2

Berlin ; Leipzig 1820

BHS V 33-1,2
urn:nbn:de:bvb:12-bsb10708872-1